

DECYZJA

Na podstawie art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2020 r., poz. 256 ze zm.) oraz art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust.1, art. 188, art. 193 ust. 1 pkt 3, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2020, poz. 1219), w związku z pkt. 6 ppkt. 5 lit. a załącznika do 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. z 2014 roku, poz. 1169), Starosta Kielecki

udziela

E.C. POLAND Sp. z o. o., ul. Konecka 7a, 26-070 Łopuszno (KRS: 0000657487, NIP: 7010650068, REGON: 366288960,)

pozwolenia zintegrowanego

na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nie przetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcyjnego E. C. POLAND Sp. z o.o. w msc. Łopuszno 7a, 26-070 Łopuszno i jednocześnie określa:

I. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI ORAZ RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności:

Spółka E.C. POLAND Sp. z o.o. zajmuje się działalnością związaną z obróbką i przetwórstwem tuszek drobiowych.

I.2. Parametry urządzeń i instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom:

Na terenie Zakładu eksploatuje się instalację do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nie przetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę.

Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji wyrobów gotowych wyniesie ok. 210,2 Mg/dobę.

I.2.1. Zasadnicze elementy instalacji:

Na terenie Zakładu wyodrębnione są 2 ciągi technologiczne:

- 1) Pierwszy ciąg technologiczny służy do rozbioru tuszek drobiowych, którego surowcem są tuszki drobiowe dostarczane z ubojni w stanie wychłodzonym w pojemnikach transportowych.

Produktem gotowym są elementy mięsne drobiowe, które są;

- pakowane w folię, karton i zamrażane,
- pakowane w folię, pojemniki transportowe i przechowywane przed ekspedycją jako mięso świeże w chłodniach,
- kostka z mięsa drobiowego pakowana próżniowo w folię próżniową i przechowywana przed ekspedycją jako mięso świeże w chłodniach,
- stek z fileta pakowany próżniowo i przechowywany przed ekspedycją jako mięso świeże w chłodniach,
- asortymenty resztkowe pozostałe po rozbiorze (końcówki skrzydełek, kupry, części grzbietu, kości z ud, mostki, skóry) pakowane w pojemniki typu big-box i zamrażane,
- MOM pakowany w folię, pojemniki i zamrażany.

Dostawa i wyładunek surowca:

Tuszki drobiowe są przywożone chłodniami samochodowymi w pojemnikach do transportu mięsa. Wyładunek odbywa się za pomocą ręcznych akumulatorowych wózków widłowych do komory przyjęcia P/40. Stąd tuszki są rozwożone do chłodni przeznaczonych na surowiec (chłodnie P38, P67, P26,) o łącznej powierzchni 304 m². Na wypadek stanów awaryjnych w zakładzie mogących spowodować czasowe ograniczenie wielkości produkcji, system zapatrzenia zakładu przewiduje odwołanie dostaw w danym dniu.

Przewiduje się wyposażenie zakładu w linię rozbiorową składającą się z trzech części:

Linia nr I:

- 1 - zawieszanie - pojemniki z tuszkami są przywożone sukcesywnie na paletach z chłodni surowca i zestawiane na konwejer stanowiska zawieszania;
- 2 - odcięcie końcówki skrzydła - zrzut do pojemnika typu big-box;
- 3 - odcięcie drugiej części skrzydła - zrzut do pojemnika typu big-box;
- 4 - odcięcie reszty skrzydła - zrzut do pojemnika typu big-box;
- 5 - przepołowienie tuszki na część górną i dolną;
- 6 - wyczepienie górnej części tuszki na transporter taśmowy linii nr II. Dalej na linii nr I odbywa się kolejno:
- 7 - wycięcie części kręgosłupa - zrzut do pojemnika typu big-box;
- 8 - odcięcie kupra - zrzut do pojemnika typu big-box;
- 9 - wycięcie drugiej części kręgosłupa - zrzut do pojemnika typu big-box;
- 19 - automatyczne przewieszanie części ćwiartek na kolejną linię - nr III; Część tych ćwiartek nie jest przewieszana na linię nr III, tylko pozostawiana na linii nr I, która przenosi je dalej. Są one następnie wyczepiane z linii i sortowane ręcznie na lewe i prawe - czynność 18 - jako gotowe elementy. Ilość tych ćwiartek jest zależna od ustawienia linii (pod konkretne zamówienia odbiorcy).
- 20 - stanowisko kontroli prawidłowości zawieszenia ćwiartek dolnych na linii nr III (po automatycznym przewieszeniu z linii I);

Linia nr II:

6 - z linii nr I są wyczepiane górne połówki tuszki, które spadają na transporter taśmowy, który transportuje te połówki do obróbki na linię nr II.
Do dalszej obróbki na linii nr II trafia ok. 1/2 całej ilości górnych połówek. Pozostała 1/2 jest zdejmowana z transportera - czynność 10, pakowana w pojemniki E-2 lub koszy siatkowych i odwożona do chłodni surowca P/70. Tam oczekuje na obróbkę podczas drugiej zmiany. W czasie drugiej zmiany te górne połówki są przewożone z powrotem w miejsce 10, gdzie są

układane na transporter prowadzący do linii nr II do obróbki górnych połówek. Sytuacja taka zachodzi, ponieważ wydajność linii nr II jest o połowę mniejsza od wydajności pozostałych linii. Docelowo przewiduje się zakup drugiej linii do obróbki górnych połówek, tak aby wszystkie górne połówki były obrabiane podczas jednej zmiany.

Dalej obróbka na linii nr II po wyczepieniu z linii nr I górnych połówek:

- 11 - automatyczne zawieszanie z transportera taśmowego na strzemiona linii;
- 12 - skórowanie - zrzut skórek do pojemnika E-2 lub koszy siatkowych;
- 13 - wycinanie mostka - zrzut kości z korpusów do pojemników E-410;
- 14 - rozdzielanie piersi, pozyskiwanie mięsa z mostków - zrzut do pojemników E-2 lub koszy siatkowych;
- 15 - obróbka końcowa ręczna (zrzut skrawków poprzez otwory w linii do pojemników E-2 w kolorze czerwonym (jest to kat-3) lub koszy siatkowych;
- 16 - ręczne wycięcie połówki z piersi - wrzut do pojemnika E-2 lub koszy siatkowych
- 17 - przetransportowanie do urządzenia X-Ray w celu kontroli jakości;
- 18 - wrzut do pojemnika E-2 lub koszy siatkowych;

Linia ręcznego doczyszczania fileta:

- 28 - ręczne doczyszczanie fileta po czym zrzut do pojemnika typu big-box;
- 29 - przetransportowanie do urządzenia X-Ray w celu kontroli jakości;
- 30 - pakowanie fileta z transportera wagi 10 do pojemników lub do pojemnika typu big-box;

Linia nr III:

- 19 - Część ćwiartek drobiowych zostaje automatycznie przewieszona z linii nr I na linię nr III;
- 20 - kontrola prawidłowości zawieszenia ćwiartek na linii nr III;
- 21 - skórowanie - zrzut skórek do pojemnika E-2 lub koszy siatkowych;
- 22 - ręczne nacinanie ćwiartek,
- 23 - ręczne wycięcie kości udowej nożem krążkowym;
- 24 - mechaniczne odcinanie poszczególnych asortymentów mięsa, które spada na transporter;
- 25 - automatyczne przerzucanie odciętych asortymentów mięsa na drugi transporter;
- 26 - ręczne doczyszczanie części pozyskanych asortymentów, zrzut pozostałej części tych asortymentów na linię do ręcznego doczyszczania;
- 27 - automatyczny zrzut z linii kości udowych do pojemnika typu big-box;
- 28 - ręczne doczyszczanie pozostałych asortymentów i zrzut do pojemnika E-2 lub koszy siatkowych;
- 29 - przetransportowanie do urządzenia X-Ray w celu ostatecznej kontroli jakości;

Asortymenty pozyskiwane w hali rozbioru trafiają w części do:

- ekspedycji jako mrożone;
- ekspedycji na świeżo (chłodzone);
- produkcji MOM do pomieszczenia P27;
- hali A jako surowiec do produkcji skrzydła tulip, kostki mięsnej i steka.

MOM (mięso oddzielone mechanicznie):

W trakcie rozbioru powstają elementy - kupry, skóry - (czynności nr 8, 12, skrawki miękkie po ręcznej obróbce końcowej). Część tych elementów miękkich zostaje zakwalifikowana do produkcji MOM (w zależności od wielkości zamówień odbiorcy na MOM). Mielenie tych części do postaci MOM odbywa się za pomocą separatorów 17 i 20 w pomieszczeniu produkcyjnym P27. Następnie MOM jest transportowany do mroźni szokowej P49 i po zamrożeniu oczekuje na ekspedycję w mroźni magazynowej P/48. Odseparowane kości zbierane są do pojemników typu

big-box 18 i po zakończeniu zmiany odwożone do komory dostaw P40, skąd od razu są zabierane i odwożone za pomocą zewnętrznego wózka widłowego do magazynu kat-3 P13. Część tych miękkich asortymentów, które nie zostają przerobione na MOM trafia jako asortymenty handlowe do chłodni lub mroźni magazynowych.

Produkcja w hali A:

W hali A produkuje się;

- skrzydło tulip,
- kostkę mięsną drobiową,
- stek z fileta.

Zaopatrzenie stanowisk w pojemniki E-2:

Czyste pojemniki do pakowania mięsa (zafoliowane na paletach) trafiają do zakładu poprzez komorę dostaw i do magazynu czystych pojemników P41. Stąd po rozfoliowaniu są sukcesywnie przewożone za pomocą wózków ramowych do hal produkcyjnych P19 i P56.

Pakowanie asortymentów mięsa po rozbiorze:

Wszystkie asortymenty z hali rozbioru P19 przeznaczone do ekspedycji, gdzie końcową obróbkę wykonują pracownicy ręcznie są pakowane do pojemników E-2 wyłożonych folią (arkusze folii są w takim formacie, żeby można było po zapełnieniu pojemnika zawinąć mięso od góry). Pojemniki z mięsem są odwożone do chłodni magazynowych lub do mroźni szokowej i mroźni magazynowej. Część asortymentów, które są wyczepiane z linii automatycznie do pojemników typu big-box (wykładanych folią w ww. wym. sposób), a są to elementy handlowe, również przejeżdża do chłodni przez pomieszczenie pakowania do chłodni w big-boxach. Ilości mięsa zamrażanego oraz świeżego chłodzonego nie są stałe i zależą od zapotrzebowania rynku.

Magazynowanie mięsa do ekspedycji:

Ta część mięsa, która jest zamrożona w mroźni szokowej jest magazynowana przed ekspedycją w mroźni magazynowej P/48 (kartony). Część asortymentów, które są w pojemnikach E-2 oraz w big-boxach jest składowana w chłodniach P/43 i P/44.

Ekspedycja:

Mięso zamrożone wywożone jest z zakładu poprzez oddzielną ekspedycję P/51, przy której znajduje się szatnia odzieży zimowej P/50 dla obsługi mroźni oraz kantorek ekspedycyjny P/52 ze stanowiskiem komputerowym magazyniera. Mięso chłodzone wywożone jest z zakładu poprzez oddzielną ekspedycję P/47.

Mycie pojemników transportowych:

Na stanowisku zawieszania tuszek na linię rozbiorową opróżniane są pojemniki E-2, które następnie najkrótszą drogą przewożone są sukcesywnie do komory dostaw i ładowane na samochód służący do przewozu pojemników brudnych do myjni pojemników w przetwórni E.C. POLAND Sp. z o.o. znajdującej się w odległości ok. 200 m. Pojemniki do myjni dostarczane są z zakładu rozbioru samochodem dostawczym. Po umyciu i dezynfekcji w myjce przelotowej i ocieknięciu, pojemniki są zestawiane na paletach, foliowane ręcznie (cała paleta) i odwożone do zakładu rozbioru drugim samochodem dostawczym, który służy do transportu pojemników czystych. Pojemniki E-410 (big-box) są przywożone (zwracane) do zakładu od odbiorców, do których jest w nich wywożony wyrób gotowy (ta część wyrobu, która jest pakowana i chłodzona lub mrożona w tych pojemnikach).

Mycie pojemników kat-3:

Opróżnione pojemniki po materiale kat-3 dostarczane są z zewnątrz do myjni P21 i tam myte ręcznie za pomocą myjki ciśnieniowej. Czyste pojemniki przesuwane są do magazynu P20 i ustawiane dnem do góry. Po ocieknięciu są pobierane do hali rozbioru P19.

Materiał kat-3 i kat-2:

Materiał zakwalifikowany w hali rozbioru jako kat-3 zbierany jest do pojemników E-2 oznaczonych kolorem czerwonym i wywożony sukcesywnie z hali rozbioru poprzez korytarz P16 i służę P15 do magazynu kat-3 P13. Odpady kat-2 (np. ropnie) zbierane są w czasie produkcji do szczelnych pojemników z pokrywami i trafiają do magazynu P13 drogą jw.

Dobowa wielkość produkcji wyniesie ok. 200,2 Mg.

2) Drugi ciąg technologiczny służy do produkcji mięsa drobiowego po obróbce termicznej, którego surowcem do produkcji są:

- ćwiartki drobiowe z zakładu rozbioru drobiu (świeże lub mrożone),
- mięso drobiowe w elementach z zakładu rozbioru drobiu (świeże lub mrożone),
- tuszki drobiowe w całości mrożone.

Dostawa surowca:

Dostawy surowca drobiowego z zakładu rozbioru drobiu:

- mrożony w zafoliowanych blokach;
- świeży w workach foliowych.

Transport surowca do gotowania:

Z chłodni 2 surowiec ten jest sukcesywnie pobierany do pomieszczeń gotowania. Surowiec z magazynu 2 jest pobierany sukcesywnie w ilości nie większej, niż niezbędna do zapelnienia aktualnie pustych kotłów. Surowiec do pomieszczeń gotowania 6, 7 i 8 transportowany jest za pomocą ręcznych wózków paletowych przez strefę komunikacji wydzieloną z powierzchni hali produkcyjnej.

Gotowanie:

Gotowanie prowadzone jest we wszystkich kotłach warzelnych (3), (5), (6) i (7) przez ok. 1 godz. (2 godz. w przypadku surowca mrożonego). Czynnikiem grzewczym w kotłach jest para wodna wytwarzana w kotłowni własnej zakładu. Sumaryczna masa wsadu do kotłów wynosi ok. 5000 kg. Przez okres 2 zmian roboczych obróbce termicznej zostanie poddane ok. 27000 kg surowca. Po ukończeniu gotowania mięso z kotłów wyjmuję się ręcznie za pomocą dużych cedzaków ze stali nierdzewnej do cymbrów (4). Pozostały czas zmian roboczych to czasy wyjmowania z kotłów kolejnych wsadów, zapelnianie następnych wsadów, uzupełnianie i grzanie wody, czyszczenie kotłów itp.

Trybowanie:

Ugotowane mięso znajdujące się w cymbrach trafia do hali produkcyjnej 12, gdzie w wolnej przestrzeni, w temperaturze otoczenia następuje odparowanie i naturalne stygnięcie mięsa do temp. ok. 400°C. Następnie mięso wyrzucane jest za pomocą wywrotnic (8) na stoły (9). Na stołach mięso jest ręcznie oddzielane od kości i pakowane znów na wózki tacowe (10) z pojemnikami drobiarskimi (pojemniki obrotu wewnętrznego), po czym jest transportowane do

chłodni 28, gdzie schładza się do temp. ok. +40°C. Pojemniki, w których odwozi się mięso po trybowaniu do schłodzenia przed pasteryzacją są uprzednio wyparzane w komorach pasteryzacyjnych (16) w temp. 700°C przez 20 min.

Pakowanie w folię:

Po schłodzeniu mięso jest przewożone do pomieszczenia pakowania 29, gdzie jest pakowane w folię na maszynach rolowych (12). Część mięsa może być również pakowana na pakowarce próżniowej (11) w hali produkcyjnej 12. Pojemniki obrotu wewnętrznego są myte w myjni pojemników 26, po czym trafiają z powrotem do hali produkcyjnej.

Pasteryzacja:

Zapakowane w folię mięso układa się na wózkach tacowych i prowadzi do komór pasteryzacyjnych (16). Jako komory pasteryzacyjne są wykorzystane komory wędzarniczo-parzelnicze po byłej przetwórni "WiR" Zakłady Mięsne sp. z o. o.: – dwie komory wędzarnicze typu atmos (16); – piec komorowy (15). Pasteryzacja jest prowadzona w temp. ok. 800°C przez ok. 60 min. Wsad do jednej komory - dwa wózki tacowe po ok. 900 kg każdy - w sumie ok. 1800 kg. Jednorazowo wsad do wszystkich komór - ok. 4000 kg.

Schładzanie:

Po ukończeniu pasteryzacji mięso na wózkach tacowych jest transportowane do komory studzenia wodnego (17), gdzie następuje wystudzenie mięsa do temp. ok. 400°C za pomocą natrysku wodnego. Wsad do tej komory to ok. 2700 kg (trzy wózki tacowe). Czas studzenia jednego wsadu – ok. 10-15 min. Z tej komory mięso dalej jest transportowane do komory schładzania wodnego (18), gdzie wsad ok. 2700 kg schładza się do temp. ok. 6-8 0°C, w czasie ok. 40 min. Dalej mięso transportuje się na wózkach do chłodni technologicznej 16, gdzie dalej schładza się do temp. +40°C. Schłodzony wyrób gotowy na wózkach magazynowany jest w chłodni 17. W komorze schładzania wodnego mieści się ok. 2700 kg - 3 wózki tacowe, które następnie przechodzą do komory schładzania powietrznego, gdzie również mieszczą się 3 wózki. Będzie się więc powtarzać cyklicznie sytuacja: – oczekiwanie 1 wózka po pasteryzacji na wjazd do komory studzenia wodnego; – po następnym cyklu pasteryzacji oczekiwanie 2 wózków, następnie trzech wózków.

Pakowanie:

Wyrób gotowy pakowany jest:

- w tekturowe kartony modułowe,
- w zafoliowane skrzyniopalety.

Pakowanie wyrobu gotowego w kartony odbywa się w chłodni w wydzielonej strefie 18 tej chłodni. Wyrób gotowy w kartonach jest magazynowany w wydzielonej strefie chłodni 19. Ekspedycja wyrobu gotowego - poprzez komorę ekspedycyjną 20.

Mycie pojemników dowożonych z zakładu rozbioru:

W myjni myte są:

- pojemniki w kolorze czarno-czerwonym opróżnione z surowca w pomieszczeniach gotowania (po umyciu część z nich wyjeżdża do zakładu rozbioru, w część jest pakowany wyrób gotowy);
- pojemniki obrotu wewnętrznego w kolorze żółto-czerwonym (po umyciu zawracane do hali produkcyjnej);
- pojemniki z zakładu rozbioru - dostarczane są z zakładu rozbioru samochodem dostawczym; po umyciu i dezynfekcji w myjce przelotowej i ocieknięciu, pojemniki są zestawiane na

paletach, foliowane ręcznie (cała paleta) i odwożone drugim samochodem dostawczym, który służy do transportu pojemników czystych.

Taki system mycia pojemników z zakładu rozbioru przewiduje się do czasu wybudowania nowej myjni pojemników dla zakładu rozbioru drobiu. Z chwilą wybudowania nowej myjni należy tut. organowi przesłać opis aktualnego sposobu mycia pojemników.

Masa wyrobu gotowego w ujęciu dobowym wynosi ok. 10 Mg.

II. WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI I ENERGII

II.1. Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza.

II.1.1. Źródła emisji gazów i pyłów do powietrza.

Z terenu Zakładu E.C. POLAND w Łopusznie zachodzi zorganizowana emisja zanieczyszczeń do powietrza z procesów spalania paliw w kotłach. Energia powstała w procesie spalania wykorzystywana jest do produkcji (gotowanie mięsa) oraz do ogrzewania pomieszczeń i ciepłej wody. Zgodnie z analizą prowadzonych procesów technologicznych, w związku z eksploatacją instalacji IPPC następuje emisja do powietrza: pyłów, SO₂, NO_x, CO, benzo(a)pirenu przy czym, emisje ww. zanieczyszczeń gazowych, zachodzą w wyniku procesów energetycznego spalania paliw.

Na terenie zakładu w części związanej z rozbiorem znajduje się kocioł Parowy KPR 1000 Fako Rumia o mocy 1000 kW/1300 kg pary/h. Kocioł pracuje 24 h/d przez 365 dni (pracuje nawet wtedy kiedy zakład stoi) ze zmiennym obciążeniem wynoszącym około 90% w okresie zimowym oraz 60% w okresie letnim. Kolejnym kotłem w tej części zakładu jest kocioł parowy EKP 350 o mocy 350kW/500kg pary/h. Jest to kocioł rezerwowy, który będzie pracował tylko wtedy kiedy awarii ulegnie kocioł podstawowy. W części związanej z gotowaniem mięsa znajdują się dwa kotły olejowe Fako Rumia RPS 800 o mocy 550 kW/800 kg pary/h każdy. Pierwszy kocioł jest kotłem który pracuje tylko w okresie zimowym z obciążeniem 10 % jako wspomagający kocioł węglowy; latem kocioł nie pracuje. Drugi kocioł olejowy jest kotłem rezerwowym, który będzie pracował tylko wtedy kiedy awarii ulegnie pierwszy kocioł olejowy. Funkcjonowanie zakładu wiązać się będzie również z emisją niezorganizowaną powstającą podczas ruchu pojazdów po terenie inwestycji.

II.1.2. Dopuszczalny poziom emisji gazów i pyłów do powietrza.

Obliczenia wykazały, iż emisja substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza z zakładu będzie zgodna z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r., Nr 16, poz. 87) oraz w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu określonych w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. (Dz. U. 2012 poz. 1031). Spółka E.C. POLAND wystąpiła z odrębnym wnioskiem dotyczącym przyjęcia zgłoszenia instalacji do energetycznego spalania paliw oraz wydania decyzji eksploatacyjnej.

II.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu przenikającego z instalacji do środowiska:

Dopuszczalne poziomy hałasu wyrażone równoważnym poziomem dźwięku A (dB) przenikającego z instalacji do środowiska na tereny podlegające ochronie przed hałasem, tj. na tereny zabudowy zagrodowej, mieszkaniowo-usługowej wynoszą:

- dla pory dziennej (w godz. 6.00-22.00) - **55,0 dB**
- dla pory nocnej (w godz. 22.00-6.00) - **45,0 dB**.

Głównymi źródłami hałasu w zakładzie będą:

- wentylatory dachowe,
- wentylatory chłodnicze,
- sprężarki,
- ruch samochodów po terenie zakładu.

Zakład pracuje wyłącznie w porze dnia, w godzinach od 6:00 do 22:00. W porze nocy produkcja nie odbywa się, natomiast w ruchu są wentylatory i urządzenia chłodnicze.

II.3. Gospodarka odpadami.

II.3.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów w ciągu roku.

II.3.1.1. Odpady niebezpieczne.

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu w [Mg/rok]
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe, smarowe	1
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,2
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione 16 02 09, 16 02 12	0,1

II.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu w [Mg/rok]
1.	02 01 10	Odpady metalowe	0,2
2.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	300
3.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	50
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,5
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2

II.3.2. Charakterystyka wytwarzanych odpadów.

II.3.2.1. Odpady niebezpieczne.

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Charakterystyka odpadu
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe, smarowe	Skład chemiczny oleju odpadowego zależy od rodzaju zużytych olejów, źródła pochodzenia poszczególnych składników olejów bazowych oraz przemian fizykochemicznych, jakim ulegały w czasie eksploatacji. Podstawowym składnikiem	Zużyte oleje silnikowe, przekładniowe, smarowe

			olejów w około 99% jest tak zwany olej bazowy, a 1 % stanowią dodatki wzbogacające, nadające specjalne wartości (procentowa zawartość oleju bazowego i dodatków może być inna, zależy ona od jakości oleju oraz przeznaczenia). W użytym oleju mogą znajdować się dodatkowo produkty zużycia mechanicznego, sole i tlenki metali. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazać właściwości m.in.: - HP 4 – drażniące - HP 13 – uczulające - HP 14 – ekotoksyczne.	
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady zanieczyszczone będą m.in. olejami silnikowymi, substancjami smarowymi itd. i będą wykazywały właściwości jak dla substancji, którymi są zanieczyszczone. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazać właściwości m.in.: - HP 4 – drażniące - HP 5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją - HP 8 – żrące - HP 14 – ekotoksyczne	Odpad stanowiący głównie zużyte ubrania ochronne pracowników zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, oraz inne materiały niezbędne do utrzymania czystości na Zakładzie (odpad powstaje w trakcie normalnej pracy instalacji)
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione 16 02 09, 16 02 12	Do tego typu odpadu zaliczają się świetlówki, które są zbudowane z rurki szklanej na końcach, której znajdują się dwie elektrody. Wnętrze rurki wypełnia gaz - argon i pary rtęci pod niskim ciśnieniem. Powierzchnia rurki jest pokryta luminoforem (mieszanina odpowiedni dobranych substancji chemicznych posiadających właściwości fluorescencyjne. Łatwo ulegają zniszczeniu, toksyczne z uwagi na gazy występujące wewnątrz, nieodporne na zgniatanie	Odpad stanowią zużyte elementy oświetlenia

II.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Charakterystyka odpadu
1.	02 01 10	Odpady metalowe	Odpad stały, bezwonny, nieprzezroczysty, trudny do odkształcenia, odporny, skład –	Odpady w postaci noży i innych

			żelazo i jego pochodne	narzędzi
2.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Tkanki zwierzęce zbudowane są głównie z białek i tłuszczowców oraz wody, a także szeregu związków chemicznych (źródło wytworzenia – instalacja IPPC). Odpady nie wykazują właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny. W przypadku, gdy tkanka zwierzęca będzie przekazywana odbiorcom np. do produkcji karmy dla zwierząt, wówczas zgodnie z art. 2 pkt 10 ustawy o odpadach nie będzie traktowana jako odpad.	Odpadowa tkanka zwierzęca
3.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Osady ściekowe zawierają znaczne ilości substancji organicznej, azotu, fosforu, wody. Ponadto w osadzie obecne są potas, wapń, magnez i żelazo. Odpady nie wykazują właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny.	Odpady z podczyszczalni ścieków.
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Za jakość opakowań z papieru i tektury odpowiedzialne są: skład chemiczny, składniki podstawowe tj. masa szmaciana, wypełniacze, kleje i barwniki Wysoka podatność na uszkodzenia, odpad łatwopalny, ulega biodegradacji, przyjmują woń zawartości. Główny skład odpadu stanowi celuloza oraz wypełniacze organiczne np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne Odpady są palne, biodegradowalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie są zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady stanowią opakowania po surowcach i materiałach dostarczanych na teren Zakładu.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad stanowią opakowania z tworzyw sztucznych, głównie termoplastycznych, wykonanych z poliuretanów, polietylenów, polistyrenów, PCV itp. Poliuretany są to termoplastyczne lub usieciowione polimery zawierające w łańcuchu głównym grupy uretanowe otrzymywane w wyniku reakcji dwu- i trójzocyjanianów alifatycznych lub aromatycznych z alkoholami dwuwodorotlenowymi bądź nasyconymi poliestrami lub polieterami. Polistyreny to tworzywa otrzymane wskutek polimeryzacji styrenu oraz – w zależności od przeznaczenia – innych dodatków, np. rozpuszczalników, kauczuku itp. Łatwopalne, podczas spalania wydzielają nieprzyjemną woń, nie ulegają w środowisku biodegradacji	Opakowania po produktach i materiałach dostarczanych na teren Zakładu np. opakowania foliowe.

6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad składa się z naturalnych i syntetycznych włókien i nie stanowi zagrożenia dla środowiska. Odpad można przekazywać jako surowiec wtórny lub do unieszkodliwiania poprzez składowanie. Odpad jest łatwopalny, w zależności od obecności polimerów, zmiękczaczy, wypełniaczy, substancji barwiących może wydzielać nieprzyjemny zapach podczas spalania. Nie zawiera substancji niebezpiecznych, nie jest również nimi zanieczyszczony	Odpad stanowią zużyte elementy oświetlenia
----	----------	--	---	--

II.3.3. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów, a także wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów.

II.3.3.1. Odpady niebezpieczne.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób postępowania z odpadami
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe, smarowe	Odpady magazynowane będą w pojemniku ustawionym w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym na terenie Zakładu. Odpady przekazywane będą odbiorcy posiadającemu decyzje wymagane w ustawie o odpadach na dalsze gospodarowanie odpadami.
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane będą w pojemniku ustawionym w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym na terenie Zakładu. Odpady przekazywane będą odbiorcy posiadającemu decyzje wymagane w ustawie o odpadach na dalsze gospodarowanie odpadami.
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione 16 02 09, 16 02 12	Po demontażu, zużyte świetlówki wkładane będą w opakowania kartonowe i magazynowane w pojemniku ustawionym w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym na terenie Zakładu. Odpad przekazywany będzie odbiorcy posiadającemu decyzje wymagane w ustawie o odpadach na dalsze gospodarowanie odpadami.

II.3.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób postępowania z odpadami
1.	02 01 10	Odpady metalowe	Odpady przechowywane będą selektywnie w pojemnikach usytuowanych na terenie Zakładu. Odpady przekazywane będą odbiorcy posiadającemu decyzje wymagane w ustawie o odpadach na dalsze gospodarowanie odpadami

2.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Odpad będzie magazynowany w magazynie chłodni zlokalizowanej w wydzielonym miejscu na terenie Zakładu
3.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpad nie jest magazynowany poza zbiornikiem będącym częścią instalacji do podczyszczania ścieków. Bezpośrednio po wytworzeniu zostanie przekazywany odbiorcy posiadającemu decyzje wymagane w ustawie o odpadach na dalsze gospodarowanie odpadami
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przechowywane będą selektywnie w pojemnikach usytuowanych na terenie Zakładu. Odpady przekazywane będą odbiorcy posiadającemu decyzje wymagane w ustawie o odpadach na dalsze gospodarowanie odpadami
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przechowywane będą selektywnie w pojemnikach usytuowanych na terenie Zakładu. Odpady przekazywane będą odbiorcy posiadającemu decyzje wymagane w ustawie o odpadach na dalsze gospodarowanie odpadami
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady przechowywane będą selektywnie w pojemnikach usytuowanych na terenie Zakładu. Odpady przekazywane będą odbiorcy posiadającemu decyzje wymagane w ustawie o odpadach na dalsze gospodarowanie odpadami

Wszystkie wytworzone odpady będą magazynowane czasowo i selektywnie na terenie Zakładu. W obrębie Zakładu wyznaczone zostaną miejsca magazynowania odpadów, zabezpieczone przed dostępem osób niepowołanych. Dodatkowo odpady niebezpieczne gromadzone będą w przeznaczonym do tego celu pomieszczeniu. Pomieszczenia i miejsca do magazynowania odpadów posiadać będą utwardzone, nieprzepuszczalne podłoże, będą zamykane, zabezpieczone przed niekontrolowanym rozproszaniem, rozlaniem i negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko. Zostanie zabezpieczona stosowna ilość sorbentu. Po zebraniu ekonomicznie uzasadnionej i odpowiedniej partii wysyłkowej, wytworzone odpady będą odbierane przez firmy posiadające stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami i odtransportowane do najbliższych położonych miejsc ich odzysku lub unieszkodliwiania, w oparciu o karty przekazania odpadów. Na odbiór i transport odpadów niebezpiecznych, zostaną zawarte stosowne umowy. Przy magazynowaniu odpadów stosowane będą zasady BHP oraz ppoż. Do pomieszczeń magazynowych, w których magazynuje się odpady niebezpieczne, dostęp posiadać będą jedynie osoby zatrudnione w firmie, które odbyły stosowne szkolenie BHP z zakresu postępowania z odpadami. Miejsca magazynowania odpadów zostaną zabezpieczone w środki ochrony ppoż. Odpady niebezpieczne muszą być magazynowane w warunkach uniemożliwiających ich kontakt bezpośrednio z gruntem, na uszczelnionym podłożu w pomieszczeniu zamkniętym, wentylowanym i zabezpieczonym. Miejsca magazynowania odpadów wytworzonych w związku z eksploatacją instalacją będą oznakowane i wyodrębnione, tak aby można było rozróżnić miejsca magazynowania każdego rodzaju odpadów wytwarzanych na terenie Spółki.

II.4. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zapobieganie powstawaniu odpadów odbywać się będzie poprzez:

1. zapewnienie optymalnego wykorzystania stosowanych surowców i materiałów eksploatacyjnych (wydłużenie czasu pracy instalacji pomiędzy okresowymi przeglądami etc.),

2. terminowość wykonywania przeglądów maszyn i urządzeń (spowoduje to wydłużenie bezawaryjnej pracy instalacji),
3. szkolenia załogi z zakresu gospodarowania odpadami (segregacja odpadów, selektywne gromadzenie wytworzonych odpadów w wyznaczonych miejscach magazynowania).

Postępowanie z odpadami uzależnione będzie od ich rodzaju i prowadzone będzie w sposób zapobiegający ich negatywnemu oddziaływaniu na środowisko.

III. ZAPOTRZEBOWANIE ZAKŁADU NA ENERGIĘ I SUROWCE ORAZ ODPROWADZANIE ŚCIEKÓW.

III.1. Rodzaj i wielkość wykorzystywanych materiałów i surowców.

Lp.	Rodzaj wykorzystywanego surowca	Ilości roczne
1.	Węgiel kamienny	1020 Mg
2.	Olej opałowy	23,7 m ³
3.	Woda	25 000 m ³
4.	Energia elektryczna	200 000 kWh

III.2. Czas pracy zakładu.

Maksymalny czas pracy Zakładu – 5 dni w tygodniu, od poniedziałku do piątku, w godzinach od 6 do 22 (dwie zmiany robocze) – ok. 250 dni w roku.

III.3. Gospodarka wodno-ściekowa.

III.3.1. Zaopatrzenie w wodę/prognozowana ilość wykorzystywanej wody.

Zakład, na terenie którego znajduje się instalacja IPPC zasilany jest w wodę z zewnętrznego ujęcia - wodociągu gminnego. Woda pobierana jest na potrzeby technologiczne instalacji IPPC oraz na inne potrzeby, w tym potrzeby bytowe.

Woda na potrzeby instalacji IPPC wykorzystywana jest na cele:

- technologiczne,
- sanitarne pracowników.

Pomiar ilości wody pobieranej przez Zakład z sieci wodociągowej prowadzony jest na bieżąco za pomocą wodomierza. Zużycie wody na potrzeby technologiczno-produkcyjne wyliczane jest przez technologa produkcji na podstawie wielkości produkcji, ściśle wg wewnętrznych procedur. W związku z funkcjonowaniem planowanego przedsięwzięcia wystąpi zapotrzebowanie na wodę na cele socjalno-bytowe pracowników. Na terenie Zakładu zatrudnionych jest około 229 pracowników (222 fizycznych i 7 umysłowych). Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 stycznia 2002 r., w sprawie określenia przeciętnych norm zużycia wody (Dz. U. z 2002 r., Nr 8 z 2002 r., poz. 70), średnio-dobowe zapotrzebowanie na jedną osobę w zakładzie pracy wynosi:

- na jednego pracownika umysłowego - 0,015 m³/d,
- na jednego pracownika fizycznego - 0,06 m³/d.

Zużycie dobowe wody na cele sanitarne oscylowało będzie w granicy ok. 13,5 m³ /dobę. Zużycie wody na potrzeby instalacji IPPC oscyluje w granicach 28 100 m³ /rok.

Wyszczególnienie celu	Zapotrzebowanie wody (m ³ /rok)
Woda do celów technologicznych	ok. 24 700
Cele sanitarne	ok. 3 400
Łączne zapotrzebowanie na wodę	ok. 28 100

Funkcjonowanie Zakładu nie będzie wiązało się z bezpośrednim poborem wód powierzchniowych i podziemnych. Wszystkie rodzaje wód wykorzystywanych w instalacji, dostarczane są bowiem na podstawie umowy cywilno-prawnej z sieci wodociągu gminnego.

III.2. Prognozowana ilość oraz rodzaj ścieków powstających na terenie zakładu wraz z dopuszczalną wielkością emisji ścieków.

III.2.1. Prognozowana ilość i rodzaj powstających ścieków.

Ścieki bytowe z terenu instalacji odprowadzane są systemem kanalizacji sanitarnej do bezodpływowego zbiornika, a następnie za pośrednictwem wozu asenizacyjnego na oczyszczalnię ścieków. Ilość odprowadzanych ścieków przyjęto na podstawie zużycia wody na cele bytowe, średnio dobowo z instalacji odprowadzane 12 - 14 m³/d ścieków bytowych.

Ścieki przemysłowe, powstające w procesie rozbioru i przetwórstwa mięsa drobiowego oraz z myjni samochodowej, po podczyszczeniu w zakładowej podczyszczalni ścieków, kierowane są do 3 bezodpływowych zbiorników żelbetowych o objętości 60 m³ każdy. Następnie ścieki są przewożone wozem asenizacyjnym do dwóch punktów zlewnych na podstawie pisemnych umów. Zgodnie z posiadanym przez Spółkę pozwoleniem wodnoprawnym, ilość wprowadzanych ścieków przemysłowych wynosi $Q_{\text{roczne dop.}} = 15\,150,00 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Wody opadowe oraz roztopowe z dachów i placów odprowadzane są na tereny zielone będące własnością inwestora.

IV. WARUNKI WYNIKAJĄCE Z PRZEPISÓW ODRĘBNYCH.

1. przestrzeganie zasad bhp i ochrony ppoż.;
2. wyposażenie i kontrola pracowników w zakresie noszenia i korzystania ze środków ochrony osobistej, odzieży ochronnej oraz słuchawek;
3. zapewnienie środków ochrony ppoż.;
4. zastosowanie zabezpieczeń i doszczelnienia terenu;
5. stosowanie najlepszych dostępnych technik w gospodarce odpadami w tym wymogów BAT poprzez nadzór wykwalifikowanego pracownika zakładu nad odpadami.

V. WARUNKI PROWADZENIA MONITORINGU ŚRODOWISKA ORAZ KONTROLI EKSPLOATACJI INSTALACJI (ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH W TYM POMIARU I EWIDENCJONOWANIA WIELKOŚCI EMISJI).

V.1. Monitoring procesów technologicznych.

Monitoring efektywności wykorzystania czynników energetycznych prowadzony jest w oparciu o wyniki analizy parametrów technologicznych i technicznych (poprzez ewidencjonowanie i bilansowanie w skali roku ilości zużytych czynników) instalacji. Uzyskane wyniki są wykorzystywane do oceny efektywności energetycznej i planowania działań w zakresie optymalizacji zużycia energii i w prowadzonych procesach produkcyjnych. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów produkcyjnych w odrębnych systemach gospodarki materiałowo-surowcowej prowadzony jest natomiast poprzez ewidencjonowanie i roczne bilansowanie ilości zużytych surowców i wytworzonych odpadów.

V.2. Monitoring w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Monitoring ilości pobieranej wody należy prowadzić w oparciu o wskazania wodomierza w zakresie obejmującym:

- ogólną ilość pobieranej wody wg wskazań wodomierza,
- wyliczoną ilość wody pobieranej na cele technologiczne,
- ilość wody pobieranej na cele sanitarne,
- ilość wprowadzonych ścieków przemysłowych do punktów zlewnych.

V.3. Monitoring w zakresie emisji hałasu.

Należy wykonywać pomiary hałasu na terenach ochrony akustycznej z częstotliwością raz na dwa lata zarówno w porze dziennej jak i nocnej, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

V.4. Monitoring w zakresie wytwarzania odpadów.

Zgodnie z prawem krajowym prowadzący instalację winien prowadzić ewidencję wytwarzanych odpadów, oraz przedkładać Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego zbiorcze zestawie danych o odpadach do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy (art. 76 ustawy o odpadach) wg określonego wzoru.

V.5. Emisja substancji do powietrza.

Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza, będą wykonywane metodykami zapewniającymi uzyskanie jak najbardziej wiarygodnych wyników, zgodnie ze stosownymi normami oraz metodykami referencyjnymi – prowadzony będzie pomiar raz w roku na emitorze E-1 Kocioł Parowy KPR 1000 Fako Rumia. Pomiar musi być wykonywany przez laboratoria mające niezbędne akredytacje w zakresie objętym pomiarami.

Lokalizacja punktu pomiarowego: - na emitorze E-1 zostanie zainstalowane stanowisko pomiarów (podesty, punkty pomiarowe zgodnie z normą PN-Z-04030-7, „Ochrona czystości powietrza, Badania zawartości pyłu - Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”), zapewniające łatwy i bezpieczny dostęp ekipy pomiarowej.

V.6. Proponowane zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu.

Wyniki pomiarów i badań przechowywane będą przez okres 5 lat w siedzibie Zakładu i przedkładane organowi wydającemu decyzję udzielającą pozwolenia zintegrowanego (Staroście Kieleckiemu) oraz organowi kontrolnemu (Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Kielcach), w zakresie, układzie oraz terminie zgodnym z rozporządzeniem 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. z 2008 r., nr 215, poz. 1366 ze zm.), jak również zgodnie z zapisami ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, rocznych, zbiorczych zestawień danych o rodzajach i ilości odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku i unieszkodliwiania tych odpadów za poszczególne lata działalności wg przepisów dotychczasowych tj. do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.

VI. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI.

VI.1. Oddziaływanie na jakość powietrza.

Przeprowadzona analiza wykazała, iż emisja do powietrza substancji zanieczyszczających emitowanych z analizowanego zakładu w miejscowości Łopuszno, spełnia wartości odniesienia uśrednione dla roku oraz jednej godziny w otoczeniu granic terenu, do którego Inwestor posiada tytuł prawny i nie będzie powodować ponadnormatywnego oddziaływania poza terenem do którego posiada tytuł prawny. Biorąc powyższe pod uwagę przedsięwzięcie nie będzie negatywnie oddziaływać na środowisko jeśli chodzi o emisje substancji zanieczyszczających do powietrza atmosferycznego.

VI.2. Oddziaływanie na wody powierzchniowe.

Instalacja nie pobiera wody bezpośrednio z wód powierzchniowych. Ścieki generowane w instalacji nie są odprowadzane bezpośrednio do wód powierzchniowych i ziemi. Ścieki sanitarne kierowane są wewnętrzną kanalizacją do bezodpływowego zbiornika a następnie przewożone wozem asenizacyjnym na oczyszczalnię ścieków na podstawie stosownej umowy. Ścieki przemysłowe po podczyszczeniu w zakładowej podczyszczalni ścieków, kierowane są do 3 bezodpływowych zbiorników żelbetowych o objętości 60 m³ każdy. Następnie ścieki są przewożone wozem asenizacyjnym do dwóch punktów zlewnych na podstawie pisemnych umów. Zakład uzyskał pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie ścieków przemysłowych, powstających w procesie rozbioru i przetwórstwa mięsa drobiowego (ujmowanych do bezodpływowych zbiorników), do punktu zlewnego, zlokalizowanego na działce o nr ewid. 148/13, obręb 0004 Wola Murowana, znajdującego się na terenie Oczyszczalni Ścieków „Sitkówka” w Nowinach przy ul. Przemysłowej 93, gm. Sitkówka-Nowiny. Wody opadowe i roztopowe z dachów i placów odprowadzane są na tereny zielone będące własnością inwestora. Biorąc pod uwagę charakter powstających w instalacji ścieków, sposób postępowania z nimi, można stwierdzić, iż nie występuje transgraniczne oddziaływanie.

VI.3. Oddziaływanie na wody podziemne.

W ramach instalacji nie są eksploatowane ujęcia wód podziemnych. Zakład zaopatrywany jest w wodę z sieci wodociągowej. Sposób gospodarowania ściekami oraz wodami opadowymi, został przedstawiony w pkt VI.2 i nie oddziałuje na wody podziemne.

VI.4. Analiza oddziaływania źródeł hałasu.

Najbliższe tereny zabudowy mieszkaniowej, czyli tereny chronione akustycznie są zlokalizowane w nieznacznych odległościach od granicy terenu inwestycyjnego (około 90 m od Zakładu – zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna i zamieszkania zbiorowego). Źródłem hałasu z terenu będą maszyny i urządzenia pracujące na terenie Zakładu. Obliczony poziom hałasu emitowanego do środowiska z terenu Zakładu nie obejmie swoim zasięgiem terenów chronionych akustycznie, w związku z tym realizacja inwestycji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu w porze dnia oraz w porze nocy na terenach najbliższej zabudowy. Prognozowany poziom hałasu emitowanego z terenu Zakładu został wyliczony przy założeniach maksymalnego czasu pracy maszyn w ciągu dnia i jest niższy niż wartości dopuszczalnej poziomu hałasu na terenach chronionych. W porze dnia przy najbliższej położonych budynkach mieszkalnych poziom emisji hałasu z zakładu, w oparciu o przedłożone wyniki, wyniósł od 29,1 do 34,9 dB

a dopuszczalna wartość wynosi 55 dB. Natomiast w porze nocy przy najbliższych położonych budynkach mieszkalnych poziom emisji hałasu z zakładu wyniósł od 27,3 do 33,1 dB i nie przekracza wartości dopuszczalnej 45 dB. Inwestycja nie powoduje pogorszenia klimatu akustycznego na terenach chronionych przed hałasem. Urządzenia wchodzące w skład pracującego Zakładu oraz samochody transportowe wykorzystywane w ramach wykonywanych prac będą pracowały zarówno w porze dnia jak i w porze nocy (6⁰⁰ – 22⁰⁰). Przeprowadzone obliczenia hałasu pokazują, że jego poziom emitowany do środowiska przez instalację nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych norm określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r., w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j. Dz. U. z 2014 r., poz. 112). Na podstawie przeprowadzonych analiz i kalkulacji stwierdzono, że opisywana instalacja IPPC nie spowoduje pogorszenia klimatu akustycznego na terenach chronionych przed hałasem.

VI.5. Analiza zanieczyszczenia gleby, ziemi.

Instalacja nie powoduje zanieczyszczenia gruntu, ze względu na zastosowane w zakładzie rozwiązania techniczne. Również sposób magazynowania substancji oraz sposób postępowania zgodny z zachowaniem przepisów bezpieczeństwa, wyklucza przedostanie się substancji do środowiska gruntowo-wodnego.

VII. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII.

Na terenie Instalacji IPPC nie ma substancji niebezpiecznych, które kwalifikowałyby zakład do zakładów o zwiększonym ryzyku, jak również do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Ponadto w zakładzie nie występują instalacje i urządzenia, których awarie mogłyby spowodować występowanie poważnych zagrożeń dla środowiska. W celu ograniczenia możliwości wystąpienia zdarzeń awaryjnych, przewidziano:

1. zastosowanie urządzeń, zasilanych energią elektryczną, objętych systemem zgodności i certyfikacją,
2. wykonanie instalacji elektrycznej uwzględniającej wykonanie ochrony przeciwporażeniowej i przepięciowej, zgodnej z wymogami stosownych przepisów,
3. zastosowanie zasad ergonomii oraz BHP przy projektowaniu rozmieszczenia poszczególnych urządzeń oraz zabudowy ich otoczenia,
4. lokalizację obiektów magazynowych na szczelnych powierzchniach (na tacach lub w zadaszonych pomieszczeniach), umożliwiającym przechwycenie wszelkich, ewentualnych wycieków lub rozsypów.

Niezależnie od działań technicznych pracownicy obsługujący instalację podlegać będą jak dotychczas odpowiedniemu przeszkoleniu w zakresie szkoleń podstawowych, szkoleń BHP i w przypadkach tego wymagających szkoleń energetycznych.

VIII. EKSPLOATACJA INSTALACJI W WARUNKACH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH.

Dla przedmiotowej instalacji nie przewiduje się pracy w warunkach odbiegających od normalnych.

IX. SPOSOBY OGRANICZANIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO.

Rodzaj prowadzonej działalności nie powoduje oddziaływań transgranicznych na środowisko.

X. ZAMKNIĘCIE (LIKWIDACJA) INSTALACJI.

W przypadku zaistnienia konieczności zakończenia eksploatacji instalacji, prowadzone będzie ono w warunkach pełnego zabezpieczenia środowiska. Wszystkie obiekty i urządzenia będą zlikwidowane zgodnie z wymaganiami obowiązującego prawa, w szczególności wynikającymi z przepisów ustawy z dnia 7 lipca 1994 Prawo budowlane (t.j. Dz. U. z 2019 r., poz. 1186 ze zm.) oraz przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 ze zm.). Opracowany zostanie projekt likwidacji obiektów i urządzeń położonych na terenie instalacji, z uwzględnieniem koniecznego usunięcia przed demontażem substancji chemicznych. Projekt likwidacji będzie poprzedzony wykonaniem stosownych analiz, określających wpływ likwidowanych obiektów i urządzeń na środowisko, które pozwolą wskazać sposoby dalszego użytkowania terenu, wraz ze sposobem zagospodarowania terenu, wynikającym z przepisów w zakresie gospodarki odpadami.

XI. ZOBOWIĄZUJĘ PROWADZĄCEGO INSTALACJĘ DO:

1. Przekazywania Staroście Kieleckiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Kielcach corocznej informacji pozwalającej na prowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu tj. w szczególności;
 - informacji o ilości zużywanych: energii, materiałów i paliw w ciągu roku mających wpływ na wielkość emisji z instalacji objętych niniejszym pozwoleniem,
 - informacji o wielkości i emisji objętych niniejszym pozwoleniem w zakresie substancji w nim wymienionych za każdy rok, w terminie do 31 marca roku następnego po upływie roku, jakiego dotyczy ewidencja.
2. Sporządzenia rocznego sprawozdania o produktach, opakowaniach i o gospodarowaniu odpadami z nich powstającymi oraz o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami i przekazaniu Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy, zgodnie z art. 76 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2020 r., poz. 797 ze zm.).
3. Eksploatacji wszystkich źródeł emisji, scharakteryzowanych w niniejszej decyzji, w sposób nie powodujący przekroczeń wartości emisji określonej w przedmiotowej decyzji.
4. Przedkładania Staroście Kieleckiemu, raz na dwa lata, wyników pomiarów w zakresie hałasu, do wykonania których Strona zobowiązana jest przepisami prawa, wraz z ich analizą i interpretacją.
5. Przedłożenia raportu z realizacji niniejszej decyzji po 5 latach od wydania pozwolenia.
6. Utrzymania wszystkich urządzeń w pełnej sprawności technicznej.
7. Przestrzegania i wykonywania określonego zakresu i sposobu monitorowania procesów technologicznych oraz sposobu i częstotliwości przekazywania informacji i danych właściwym organom.

XII. ZASTRZEGA SIĘ, ŻE:

1. Instalacja objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym powinna spełniać wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszej dostępnej techniki, a w szczególności nie może powodować przekroczenia granicznych wielkości emisyjnych.
2. Przed dokonaniem zmian w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji, prowadzący instalację zobowiązany jest do uzgodnienia planowanych zmian z organem wydającym przedmiotowe pozwolenie, a w przypadku istotnych zmian, do złożenia wniosku o zmianę wydanego pozwolenia.
3. Jeżeli będzie tego wymagał interes ochrony środowiska Starosta Kielecki nałoży dodatkowe obowiązki.

XII. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA

Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

E.C. POLAND Sp. z o. o., ul. Konecka 7a, 26-070 Łopuszno wystąpiła 27 maja 2019 roku z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nie przetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcyjnego E. C. POLAND Sp. z o.o. w msc. Łopuszno 7a, 26-070 Łopuszno. Do wniosku załączono opracowanie pt. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nie przetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcyjnego E. C. POLAND Sp. z o.o. w msc. Łopuszno 7a, 26-070 Łopuszno, powiat kielecki, województwo świętokrzyskie”, wykonane przez GTPRO Sp. z o.o., ul. Staszica 6/06, 25-008 Kielce oraz dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, wymaganej art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 ze zm.), obliczonej na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 września 2014 roku w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2014 r., poz. 1183).

Po wstępnej analizie wniosku stwierdzono, że instalacja kwalifikuje się zgodnie z pkt 6 ppkt 5a 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), do instalacji, której prowadzenie wymaga pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie art. 378 ust. 1 przywołanej na wstępie ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji jest starosta.

Wnioskodawca posiada do przedmiotowej instalacji wymagany tytuł prawny, w związku z czym jest uprawniony do występowania o wydanie takiego pozwolenia.

Pismem znak RO-II.6222.2.2019.AL z 1 lipca 2019 r. zwrócono się do wnioskodawcy o uzupełnienie wniosku. W odpowiedzi wnioskodawca złożył 11 lipca 2019 r. pismo z prośbą o zawieszenie postępowania administracyjnego do czasu uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, o której mowa w art. 71 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U. z 2020 r., poz. 283).

Wniosek został uwzględniony i postanowieniem znak: jw. z 15.07.2019 r. zawieszono prowadzone postępowanie administracyjne.

23 grudnia 2019 roku spółka złożyła uzupełnienie do wniosku o wydanie decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego zawierające decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach.

Wobec powyższego, postanowieniem znak: RO-II.6222.2.2019.AL z 17.01.2020 r. podjęto zawieszone postępowanie administracyjne w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nie przetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę

zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcyjnego E. C. POLAND Sp. z o.o. w msc. Łopuszno 7a, 26-070 Łopuszno.

Zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska, zapewniono możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem było wydanie pozwolenia zintegrowanego. Zawiadomieniem znak: RO-II.6222.2.2019.AL z dnia 11.03.2020 r. wszczęto postępowanie w przedmiocie wydania pozwolenia zintegrowanego. Do publicznej wiadomości podano informację o umieszczeniu wniosku w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach oraz poinformowano o możliwości składania uwag i wniosków, wskazując miejsce i 30 dniowy termin ich składania. Powyższa informacja została również wywieszona na tablicy ogłoszeń tut. organu, w ogólnodostępnym miejscu.

Starosta Kielecki przesłał także kopię wniosku w postaci elektronicznej wraz z załącznikami i kopią dowodu wniesienia opłaty rejestracyjnej do Ministerstwa Klimatu, zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

23 marca 2020 r., w myśl art. 183c ust. 2 ww. ustawy, wystąpiono do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Kielcach o przeprowadzenie kontroli w Zakładzie, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie ppoż. Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Kielcach w dniu 15.05.2020 r. wydał postanowienie opiniując pozytywnie przedmiotową instalację w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej.

W trakcie postępowania Wnioskodawca kilkakrotnie był wzywany do złożenia koniecznych uzupełnień. W odpowiedzi Spółka przedkładała stosowne wyjaśnienia oraz dokumenty m.in.: decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach, operat przeciwpożarowy spełniający wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r., o odpadach (t.j. Dz. U. z 2020 r., poz. 797 ze zm.), postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Kielcach wydane w trybie art. 42 ust. 4c ww. ustawy do operatu ppoż., zaświadczenia o niekaralności. Przeprowadzono również oględziny instalacji w trakcie, których stwierdzono m.in., że:

- teren Zakładu jest ogrodzony, zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych oraz zwierząt, posiada utwardzoną powierzchnię oraz wyznaczone miejsce do magazynowania wytworzonych odpadów,
- odpady będą magazynowane w zależności od ich rodzaju w kontenerach, pojemnikach, itp. odpowiednio do tego przystosowanych, oznakowanych, zamykanych bądź otwartych,
- odpady o kodzie 02 02 02 (tkanka zwierzęca) gromadzone będą w pojemnikach przeznaczonych do tego celu i magazynowane w oznakowanym i zamykanym pomieszczeniu chłodni,
- ścieki przemysłowe oczyszczane będą w zakładowej oczyszczalni ścieków i gromadzone w zbiornikach bezodpływowych a następnie wywożone na oczyszczalnię ścieków w gm. Sitkówka-Nowiny ,
- na terenie Zakładu wewnątrz i na zewnątrz budynku, znajdują się wentylatory. Jeden z zewnętrznych wentylatorów posiada osłony dźwiękowe,
- Zakład posiada 2 kotły parowe o mocy 1 MW, z których jeden stanowi rezerwę i jest nieużywany oraz 2 kotły olejowe o mocy 350 kW i 550 kW - pracuje tylko ten o większej mocy (wyloty emitorów są pionowe, otwarte),
- linia produkcyjna jest monitorowana, energooszczędna i może być sterowana oraz monitorowana zdalnie,
- prowadzony jest monitoring zużycia wody, energii elektrycznej, paliw oraz surowców,
- zakład posiada system HCCP, IFC oraz BRC.

W trakcie przeprowadzanych oględzin Zakład nie pracował.

Działając na podstawie art. 10 § 1 Kpa (t.j. Dz. U. z 2020 r., poz. 256 ze zm.), tut. organ pismem z 23.06.2020 r. poinformował strony o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i tym samym umożliwił czynny udział w każdym stadium postępowania przed wydaniem decyzji. Obwieszczenie o zebraniu dowodów w sprawie zostało także opublikowane na stronie internetowej tut. Starostwa – BIP, oraz udostępnione na tablicy ogłoszeń.

Udzielając niniejszego pozwolenia przeanalizowano zawarte we wniosku informacje dotyczące prowadzonej działalności, metody ochrony poszczególnych komponentów środowiska, efektywnej gospodarcze materiałowo-surowcowej i wodno-ściekowej, efektywnej gospodarki odpadami, zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz bezpiecznego dla środowiska zakończenia działalności instalacji. Wnioskodawca wykazał, że zastosowane rozwiązania techniczne gwarantują spełnienie wymogów najlepszych dostępnych technik dla przemysłu spożywczego.

Z informacji zawartej we wniosku wynika, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji nie powoduje przekroczenia dopuszczalnych wartości odniesienia substancji w powietrzu określonych w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r., nr 16, poz. 87).

W decyzji ustalono dopuszczalny poziom hałasu, zarówno w porze dziennej jak i nocnej określone w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112). Z przedłożonej dokumentacji oraz wyników obliczeń hałasu załączonych do wniosku wynika, że dotrzymane będą dopuszczalne poziomy hałasu na terenach chronionych akustycznie.

Woda dla potrzeb Zakładu pobierana jest z wodociągu gminnego na podstawie stosownych umów. Ścieki bytowe odprowadzane są systemem kanalizacji sanitarnej do bezodpływowego zbiornika, natomiast ścieki przemysłowe oczyszczane są w zakładowej oczyszczalni i wywożone do oczyszczalni w gm. Sitkówka-Nowiny. Na taki sposób wprowadzanie ścieków przemysłowych Wnioskodawca uzyskał pozwolenie wodnoprawne Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie Dyrektora Zarządu Zlewni w Krakowie znak: KR.ZUZ.1.4210.46.2020.RM z dnia 3 lipca 2020 roku.

W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym określono warunki wynikające z art. 188 ust. 2b oraz art. 202 ustawy Prawo ochrony środowiska w zakresie pozwolenia na wytwarzanie odpadów, ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania, jak również podstawowy skład chemiczny, miejsca oraz sposoby magazynowania.

W wyniku dokonanej analizy posiadanej dokumentacji w sprawie stwierdzono, że przedstawiony we wniosku sposób postępowania z odpadami jest zgodny z wymogami obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami a także, że eksploatacja Zakładu nie powoduje przekroczeń standardów jakości środowiska. Podczas funkcjonowania instalacji prowadzony będzie monitoring środowiska w zakresie określonym w niniejszej decyzji. Nie przewiduje się pracy przedmiotowej instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. Opisany we wniosku sposób funkcjonowania instalacji oraz procesy technologiczne są zgodne z zasadami ochrony środowiska określonych w przepisach prawa.

Stwierdza się, że oddziaływanie przedmiotowej instalacji na poszczególne elementy środowiska ma charakter lokalny i transgraniczne oddziaływanie nie występuje, w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań. Ponadto, pozwolenie określa sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji oraz sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Wnioskodawca dokonał także porównania przedmiotowej instalacji z najlepszymi dostępnymi technikami, na podstawie Dokumentu referencyjnego najlepszych dostępnych technik dla przemysłu spożywczego. Z przedłożonej dokumentacji wynika, że instalacja spełnia warunki dotrzymania standardów jakości środowiska oraz wymagania wynikające z najlepszych dostępnych technik (BAT). Bezpieczeństwo i wysoką jakość wyrobów gwarantuje stały nadzór Powiatowego Lekarza Weterynarii w Kielcach oraz działający w Zakładzie system kontroli HACCP, wdrożony certyfikowany standard IFC (International Food Standard) oraz system BRC.

Na podstawie przedłożonej analizy stwierdzono także, że prowadzenie instalacji nie wymaga przedłożenia raportu początkowego, o którym mowa w art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.). Jak wynika z informacji przedstawionej we wniosku tj. analizy ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami niebezpiecznymi, Zakład nie stwarza możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych ze względu na zastosowane w Zakładzie rozwiązania techniczne. Również sposób magazynowania substancji oraz sposób postępowania zgodny z zachowaniem przepisów bezpieczeństwa wyklucza przedostanie się substancji do środowiska gruntowo-wodnego.

Z materiałów załączonych do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wynika, że przy zachowaniu warunków zaproponowanych we wniosku, dotrzymywane będą standardy jakości środowiska. W świetle powyższego stwierdzono, że instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego oraz wymogi najlepszej dostępnej techniki i orzeczono jak w sentencji.

Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną za wydanie pozwolenia zintegrowanego na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w Warszawie zgodnie z art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z wnioskiem strony oraz stosownie do zapisów art. 188 ust.1 ww. ustawy, pozwolenie zintegrowane wydano na czas nieoznaczony.

W myśl ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz.U. z 2019 r., poz. 1000 ze zm.), wnioskodawca uiścił opłatę skarbową za wydanie decyzji w wysokości 506,00 zł (słownie złotych: pięćset sześć 00/100), w dniu 24 maja 2019 r. oraz opłatę za pełnomocnictwo w kwocie 17 zł (słownie złotych: siedemnaście 00/100).

Pouczenie:

Od ustaleń niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania w terminie 14 dni od daty jej otrzymania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Kielcach za pośrednictwem Starosty Kieleckiego. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

Otrzymuje:

1. E.C. POLAND Sp. z o.o.
ul. Konecka 7a
26-070 Łopuszno (2 egz. dec.)
2. Pan Grzegorz Bujak (Pełnomocnik)
GTPRO Sp. z o.o.
ul. Staszica 6/06
25-008 Kielce
3. aa (2 egz.)

Z up. Starosty
Dorota Skalska
Kierownik Referatu Środowiska
w Wydziale Rolnictwa, Leśnictwa
i Środowiska

Do wiadomości:

1. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Al. IX Wieków Kielc 3,
25-516 Kielce (dec. ostateczna)
2. Marszałek Województwa Świętokrzyskiego
Departament Środowiska i Gospodarki Odpadami
Al. IX Wieków 3
25-516 Kielce (dec. ostateczna)
3. Ministerstwo Klimatu
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
4. Wójt Gminy Łopuszno
ul. Konecka 12
26-070 Łopuszno

