

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211 ust. 1 i 2 oraz art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2006 r. Nr 129, poz. 902), art. 18 ust. 2, art. 28 ust. 2, 3 pkt 2 i ust. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku o odpadach (Dz. U. Nr 62, poz. 628 z późn. zmianami), a także art. 37 ust. 1 i 2, art. 122 ust.1 pkt.1, art. 128 ustawy z dnia 18 lipca 2001r. Prawo wodne (Dz. U. z 2005 r. Nr 239 poz. 2019) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 z późn. zmianami) oraz w oparciu o uzgodnienie – postanowienie Warmińsko-Mazurskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska znak spr: WIOŚ-G/KD-0713/59/06 z dnia 30.08.2006 r.

po rozpatrzeniu:

wniosku Zakładów Mięsnych „MAZURY” w Elku Sp. z o.o. przy ul. Suwalskiej 86 o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji: ubojnia trzody chlewnej o wydajności powyżej 50 Mg/dobę oraz dla instalacji przetwórnia mięsa surowego o wydajności powyżej 75 Mg/dobę, w oparciu o dokumentację wykonaną przez OPW I-KOCHTEM Sp. z o.o. w Szczecinie oraz złożone wyjaśnienia i uzupełnienia

orzekam:

udzielić Zakładowi Mięsnym „MAZURY” w Elku Sp. z o.o. przy ul. Suwalskiej 86, 19-300 Elk pozwolenia zintegrowanego dla instalacji: ubojnia trzody chlewnej o wydajności 480 Mg/dobę oraz dla instalacji przetwórnia mięsa surowego o wydajności 200 Mg/dobę obejmującego:

- wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza,
 - wielkość emisji hałasu do środowiska wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem,
 - dopuszczenie do wytwarzania odpadów i gospodarowanie nimi z uwzględnieniem wymagań przewidzianych na prowadzenie działalności w zakresie transportu odpadów,
 - warunki poboru wody podziemnej,
 - warunki odprowadzania ścieków,
- na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

I. Rodzaj prowadzonej działalności.

1. Opis instalacji, zastosowanie urządzeń i technologii.

Zakłady Mięsne „Mazury” w Elku Sp. z o.o. są zakładem o pełnym profilu produkcyjnym obejmującym ubój trzody chlewnej, obróbkę poubojową oraz przetwórstwo. W zakładzie stosowana jest klasyczna technologia uboju i rozbioru mięsa.

Instalacja uboju

Ubój trzody chlewnej prowadzony jest na linii mechanicznej o zdolności ubojowej 360 sztuk/godz. i 480 Mg/dobę.

Zwierzęta przywożone są do zakładu samochodami przystosowanymi do transportu żywcem. Na rampie wyladowczej odbywa się pierwsze badanie weterynaryjne i sztuki odrzucone kieruje się do uboju sanitarnego. Zdrowe sztuki przepędzane są do magazynu żywcem, a samochody przejeżdżają na myjnię.

Z magazynu żywcem tuczniaki przepędzane są na linię uboju. Pierwszym etapem jest oszalanie gazowe prowadzone przy pomocy dwutlenku węgla (CO_2), uważane za humanitarny sposób pozbawiania świadomości zwierząt. Uśpione sztuki podwieszane są na przenośniku ubojowym i następuje wykrawianie przy pomocy noża rurkowego, którym krew jest odsysana próżniowo. Dalsze etapy to oparzanie tusz wieprzowych, usuwanie i opalanie szczeciny. Tak przygotowane tusze na kolejnej liniowej przemieszczane są do odrębnej hali tzw. Czystej, gdzie odbywa się wytrzewianie (usuwanie wnętrzności), badanie weterynaryjne, mycie i dzielenie tusz na półtusze.

Półtusze poddawane są procesowi intensywnego chłodzenia, a następnie mięso albo kierowane jest do komór chłodni lub mroźni, albo na hale rozbioru i wykrawanie, gdzie na linii głównej i szeregu bocznych prowadzi się podział mięsa, które w pojemnikach na taśmociągach kierowane jest do pakowni. W pakowni następuje sortowanie mięsa w zależności od przeznaczenia – na mięso do przetwórstwa lub do sprzedaży jako gotowy wyrób.

Ubój i rozbiór mięsa prowadzony jest zgodnie z surowymi wymaganiami sanitarnymi, przy użyciu najlepszych dostępnych metod zapewnienia jakości mięsa.

Instalacja do przetwórstwa mięsa

W procesach przetwórczych wytwarzany jest szeroki asortyment produktów, w tym różnego rodzaju wędzonki, wędliny podrobowe, kielbasy, szynki, a także konserwy mięsne. Procesy przygotowania surowców charakteryzują się znacznym różnicowaniem poczynając od wstępnego rozdrabniania mięsa, poprzez zestawienie surowca, uplastycznianie, przyprawianie, a także peklowanie, wędzenie, parzenie, pieczenie, gotowanie, a w końcu studzenie, porejowanie, pakowanie. Produkcja konserw w fazie końcowej obejmuje konfekcjonowanie (puszki metalowe), gotowanie (w autoklawach) i wychładzanie.

2. Podstawowe parametry instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym:

2.1. Zdolność produkcyjna instalacji

Instalacja	Zdolność maksymalna			Zdolność wykorzystywana		
	szt./h	Mg/dobę	Mg/rok	szt./h	Mg/dobę	Mg/rok
Ubojnia trzody chlewnej	360	480	121.920	260	230	58.420
Przetwórnia mięsa	-	200	50.800	-	162	48.571

2.2. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) nie zawierających substancji niebezpiecznych.

I.p.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok	Uwagi
1.	trzoda chlewna	surowiec do produkcji	120.000	1.090.000 szt.
2.	mięso i półtusze (zakup)	surowiec do produkcji	8.300	
3.	przyprawy	surowiec do produkcji	2,8	
4.	wiórki drzewne	wytwarzanie dymu wędzarniczego	275	

5.	opakowania i pojemniki z tworzyw sztucznych	opakowanie i transport produktów	560
6.	opakowania z tektury i papieru	opakowanie produktów	2000
7.	puszki z białej blachy	opakowanie produktów	490
8.	pojemniki aluminiowe	opakowanie produktów	1,60
9.	opakowania wielomateriałowe	opakowania produktów	6,0
10.	sól kamienna	do peklowania mięsa, konserwowania jelit i skór bydlęcych	650,0
11.	gaz płynny propan-butan	opalenie tusz wieprzowych	540
12.	elektrody	prace konserwacyjno-remontowe	1,0
13.	CO ₂	oszaławianie trzody chlewnej	635,0

2.3. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) zawierających substancje niebezpieczne.

Lp.	Surowiec/ materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok	Sposób magazynowania	Substancja niebezpieczna	Udział % substancji niebezpiecznej w surowcu
1.	Nitryt	Peklowanie mięsa	3,2	szczelny, metalowy pojemnik	Azotan sodu	100
2.	Amoniak	Czynnik chłodniczy	0,2	instalacje i urządzenia chłodnicze o pojemności 12,0 Mg	Amoniak	100
3.	Podchloryn sodu	Dezynfekcja wody	12,0	Beczki 30 dm ³	Chlor	7
4.	Propan-butan	Opalanie trzody	540,0	Zbiornik podziemny gazu, butle 11 kg	Gazy skroplone C ₃ - C ₄ 1,3-butadien etanotiol	>99 <0,1 <0,1

2.4. Produkty

Lp.	Nazwa produktu	Produkowana ilość (Mg/rok)	Sposób magazynowania
1.	Półtusze wieprzowe	90.000,0	Wiszące na hakach/komory chłodnicze wp.
2.	Produkcja przetwórcza razem w tym:	99.400,0	
	Półtusze wieprzowe	41.000,0	Wiszące na hakach/komory chłodnicze wp.
	Mięso wieprzowe	11.000,0	Palety metalowe/magazyn porozbiorowy -mroźnia

Podroby	8,300,0	Palety regałowe-wózki z hakami pojemniki
Wędzonki	5,000,0	plastikowe/magazyn podrobów
Kielbasy	10,600,0	a) wózki wędzarnicze/magazyn
Wędliny podrobowe	850,0	mistrza-magazyn dojrzewania-
Produkty blokowe	150,0	magazyn wyrobu gotowego
Szynki i łopatki	1,000,0	b) pojemniki lub kartony na paletach/ekspedycja
Wyroby garmazeryjne	600,0	c) palety metalowe/mroźnia
Konserwy	4,000,0	Kartony na paletach/ekspedycja
Tłuszcze jadalne	3,600,0	Palety/magazyn konserw
Pozostałe	12,300,0	Palety metalowe/magazyn smalcu

2.5. Charakterystyka energetyczna

Produkcja sprzedana Mg/rok	Zużycie energii cieplnej GJ/rok	Zużycie energii elektrycznej MW/rok	Wskaźnik zużycia ciepła MJ/kg produktu	Wskaźnik zużycia energii kWh/kg produktu
48571	240,000	20,000	3,94	0,329

2.5. Zużycie paliw na potrzeby Zakładu

Lp.	Rodzaj paliwa	Zużycie paliwa Mg/rok	Zawartość siarki	Wykorzystanie na potrzeby	
				procesowe i grzewcze	transportu
1.	węgiel (miał i eko-miał)	14,000,0	0,59	100%	-
2.	gaz płynny propan-butan	540,0	<0,0001	100%	-
3.	benzyna	10,0	<0,015	-	100%
4.	olej napędowy	40,0	<0,005	-	100%

2.6. Warunki poboru i wykorzystania wody

Źródło wody	Całkowite zużycie m ³ /rok	Zużycie na poszczególne cele [m ³ /rok]				
		Technologia ubój	przetwórstwo	Woda do celów chłodniczych	Woda do celów higieniczno-sanitarnych	Inne (np. poż., cele porządkowe)
Ujęcie Własne	970,000	200,000	400,000	150,000	70,000	150,000
Udział	100%	22%	41%	15%	7%	15%

3. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych.

Specyfika procesu technologicznego uboju wielkoprzemysłowego oraz przetwórstwo mięsa nie pozwala na zmianę parametrów eksploatacyjnych poszczególnych maszyn, urządzeń w

ciągu technologicznym w trakcie produkcji. Jeżeli parametry pracy instalacji z jakiegos powodu nie osiągnęły wymaganych wielkości, to nie można prowadzić produkcji.

Należy zwrócić uwagę, że przy uruchamianiu i zatrzymaniu instalacji nie występują zakłócenia, które mogłyby powodować wzrost emisji substancji lub energii do środowiska.

4. Ocena stanu technicznego instalacji.

Instalacje podstawowe do uboju i przetwórstwa mięsa są systematycznie modernizowane, bądź wymieniane dla dotrzymania wysokiego standardu jakości uboju i jakości otrzymanego mięsa i produkowanych wyrobów mięsnych. Zakład wyposażony jest w nowoczesne maszyny i urządzenia dla przemysłu mięsnego.

Instalacje pomocnicze muszą być w stałej gotowości eksploatacyjnej aby sprostać wysokim wymaganiom reżimu technologicznego wynikającym z przepisów o warunkach produkcji mięsa.

Wszystkie instalacje zasilania w media energetyczne są na bieżąco kontrolowane i remontowane przez zakładowe służby techniczne. Stan techniczny poszczególnych instalacji jest dobry i spełnia wszystkie wymogi dla przemysłu mięsnego.

5. Wariantowe możliwości wykorzystania instalacji i urządzeń.

Zakład prowadzi działalność w zakresie uboju trzody chlewnej oraz przetwórstwa mięsa. Specyfika technologii uboju i przetwórstwa wyklucza inne wykorzystanie instalacji i urządzeń. Poszczególne maszyny i urządzenia są dostosowane do uboju trzody i ich wykorzystanie do innych celów (np. do uboju innych zwierząt) jest niemożliwe.

Przetwórstwo mięsa obejmuje szereg operacji jednostkowych typowych dla obróbki mięsa, niezależnie od jego pochodzenia (mięso czerwone, drobi). Rodzaj przerabianego mięsa nie ma wpływu na zmianę oddziaływania instalacji na środowisko.

II. Źródła emisji substancji lub energii do środowiska oraz wielkości dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania.

1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

Instalacja do uboju

Źródła emisji oraz parametry emitorów

Źródło emisji	Symbol emitora	Parametry emitorów				Czas pracy	
		H [m]	D [m]	T [K]	V [m ³ /h]	godz./dobę	godz./rok
Ubojnia, piec do opalania tusz o mocy cieplnej 2,08 MW (emitor zadaszony)	E 7	12,5	0,6	523	4700	16	4160
Ubojnia, piec do dekontaminacji o mocy cieplnej 1,12 MW (emitor zadaszony)	E 8	12,5	0,8	523	9400	16	4160

Emisja dopuszczalna dla instalacji uboju

a) emisor pieca opalania tusz wieprzowych

Emisja dopuszczalna dla emitora E 7

Lp.	Nazwa substancji	Emisja [kg/h]
1.	pył całkowity	0,095
2.	dwutlenek siarki	0,0011
3.	dwutlenek azotu	0,28
4.	tlenek węgla	0,51

b) emisor pieca dekontaminacji tusz wieprzowych

Emisja dopuszczalna dla emitora E 8

Lp.	Nazwa substancji	Emisja [kg/h]
1.	pył całkowity	0,047
2.	dwutlenek siarki	0,0006
3.	dwutlenek azotu	0,14
4.	tlenek węgla	0,26

c) Rodzaje oraz ilości gazów i pyłów dopuszczalne do wprowadzania do powietrza z całej instalacji w ciągu roku

Rodzaje oraz ilości gazów i pyłów dopuszczalne do wprowadzania do powietrza z całej instalacji w ciągu roku

Lp.	Zanieczyszczenie	Emisja roczna [Mg/rok]
1.	pył całkowity	0,594
2.	dwutlenek siarki	0,007
3.	dwutlenek azotu	1,739
4.	tlenek węgla	3,213

Instalacja przetwórstwa mięsa

Źródła emisji i parametry emitorów

Źródło emisji/obiekty	Symbol emitora	Parametry emitorów				Czas pracy	
		H [m]	D [m]	T [K]	V [m³/h]	h/dobę	h/rok
Zespół wędzarniczy (emitory zadane)	E2/1	12,0	0,357	342	860	24	8760
	E2/2	11,8	0,32	342	860		
	E2/3	11,5	0,30	342	860		
	E2/5	12,1	0,294	342	860		

13 komór wędzarniczych wyposażonych w dymogeneratory zasilane zrębkami drewnymi	E2/8	11,7	0,31	342	860
	E2/9	11,9	0,31	342	860
	E2/4	11,7	0,366	342	1080
	E2/6	12,1	0,45	342	490
	E2/7	11,5	0,255	342	490
	E2/10	11,4	0,315	342	750
	E2/11	11,6	0,315	342	750
	E2/12	11,6	0,315	342	750
	E2/13	11,9	0,315	298	490
	E2/14	4,0	0,300	298	490
	E2/15	4,0	0,300	298	490
Emitory wentylacji mechanicznej hali komór wędzarniczych	E5/1	11,3	1,0	293	11430
	E5/2	11,3	1,0	293	11430
	E5/3	11,3	1,0	293	11430
	E5/4	11,3	1,0	293	11430
	E5/5	11,1	0,8	293	7560
	E5/6	11,1	0,8	293	7560
	E5/7	11,1	0,8	293	7560

W normalnych warunkach eksploatacyjnych w okresie pracy komór wędzarniczych pracują przeciętnie 2 wentylatory. Większa ilość wentylatorów uruchamiana jest w trybie awaryjnego otwarcia komór w okresie dymienia lub awarii dymogeneratora. Na podstawie orientacyjnych pomiarów stężeń tlenu węgla w powietrzu wentylacyjnym przyjmuje się, że poprzez wentylację ogólną odprowadza się do powietrza do 3% strumienia zanieczyszczeń.

Emisja dopuszczalna dla instalacji przetwórstwa mięsa (emitorów komór wędzarniczych)

Lp.	Nazwa substancji	Wielkości emisji						
		dla każdego z emitorów E2/1,2,3,5,8,9	emitora E2/4	dla każdego z emitorów E2/6,7	dla każdego z emitorów E2/10,11,12	dla każdego z emitorów E2/13,14,15	dla każdego z emitorów E5/1,2,3,4	dla każdego z emitorów E5/5,6,7
1.	tlenek węgla	2,84	3,83	1,63	2,30	1,05	0,19	0,132
2.	dwutlenek siarki	0,020	0,027	0,011	0,016	0,007	0,0013	0,0009
3.	dwutlenek azotu	0,010	0,015	0,007	0,009	0,004	0,0007	0,0005
4.	aldehyd octowy	0,027	0,036	0,015	0,021	0,010	0,0018	0,0012
5.	kwas octowy	- "	- "	- "	- "	- "	- "	- "
6.	metyloetyloketon	- "	- "	- "	- "	- "	- "	- "
7.	aldehyd metylowy	- "	- "	- "	- "	- "	- "	- "
8.	fenole	0,006	0,008	0,004	0,005	0,002	0,00036	0,00024

"wartości nie określa się

Rodzaje oraz ilość gazów i pyłów dopuszczalne do wprowadzenia do powietrza z całej instalacji w ciągu roku

Lp.	Zanieczyszczenie	Emisja roczna [Mg/rok]
1.	dwutlenek siarki	0,389
2.	tlenki azotu	0,224
3.	tlenek węgla	55,94
4.	aldehyd octowy	0,531
5.	kwas octowy	nie określa się
6.	metyloetyloketon	nie określa się
7.	alkohol metylowy	nie określa się
8.	fenole	0,1184

2. Wielkość emisji hałasu wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem.

2.1 Źródła emisji hałasu oraz dopuszczalne poziomy hałasu.

Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł

Lp.	Źródło emisji hałasu	Rozkład czasu pracy źródła		
		Czas pracy źródła	Częstotliwość występowania	Aktywność (dzień/noc)
Instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym				
1.	Budynek produkcyjny (źródło przestrzenne)	24 godz./dobę	5 dni w tygodniu	dzień - 90% noc - 10%
2.	Wentylatory wyciągowe na budynku produkcyjnym	12 godz./dobę	7 dni w tygodniu	dzień - 90% noc - 10%
3.	Brama wjazdowa „brudna”, ok. 360 samochodów /tydzień	24 godz./dobę	7 dni w tygodniu	dzień - 90% noc - 10%
4.	Brama wjazdowa „czysta” ok. 250 samochodów/tydzień	24 godz./dobę	6 dni w tygodniu	dzień
5.	Wentylatory kotłowe	24 godz./dobę	7 dni w tygodniu	dzień/noc
Instalacje pomocnicze				
6.	Kotłownia	24 godz./dobę	7 dni w tygodniu	dzień/noc
7.	Maszynownia chłodnicza	24 godz./dobę	7 dni w tygodniu	dzień/noc
8.	Skraplacze chłodnicze	24 godz./dobę	7 dni w tygodniu	dzień/noc
9.	Sprężarkownia	24 godz./dobę	7 dni w tygodniu	dzień/noc
10.	Podczyszczalnia ścieków	24 godz./dobę	7 dni w tygodniu	dzień/noc

Dopuszczalne poziomy hałasu poza Zakładem

L.p.	Polożenie terenu	Klasyfikacja terenu	Dopuszczalny poziom hałasu w dB(A) ¹	
			L _{AeqD}	L _{AeqN}
1.	<u>Strona zachodnia</u> Teren różnych przedsiębiorstw prowadzących działalność w zakresie budownictwa, transportu i handlu	teren przemysłowy	nie ustala się	nie ustala się
2.	Zabudowa mieszkaniowa przy ul. Bursztynowej, ok. 360 m od granicy terenu Zakładu	teren zabudowy jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi	55	45
3.	<u>Strona południowa</u> Teren Przedsiębiorstwa Transportu „Mazury” Sp. z o.o.	teren przemysłowy	nie ustala się	nie ustala się
4.	<u>Strona wschodnia</u> Teren Chłodni Elk Globus Polska Sp. z o.o.	teren przemysłowy	nie ustala się	nie ustala się
5.	<u>Strona północna</u> Teren zabudowy handlowo-usługowej	teren usług	nie ustala się	nie ustala się

3. Gospodarka odpadami i działalność w zakresie transportu odpadów.

3.1. Podstawowe źródła powstawania odpadów:

- a) w instalacjach podlegających pozwoleniu zintegrowanemu
 - ubój trzody chlewnej,
 - przetwórstwo mięsa surowego,
- b) w pozostałych instalacjach zakładu
 - kotłownia węglowa,
 - zajezdnia wózków akumulatorowych,
 - warsztaty,
 - pomieszczenia biurowe
 - laboratoria

3.2. Dopuszczam do wytwarzania w ciągu roku następujące ilości i rodzaje odpadów w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

- wymagających pozwolenia zintegrowanego

a) odpadów niebezpiecznych:

L.p.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów wytwarzanych	Ilość przewidziana do wytwarzania Mg/rok
1.	15 01 10	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone.	0,500

b) odpadów innych niż niebezpieczne:

L.p.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów wytwarzanych	Ilość przewidziana do wytwarzania Mg/rok
1.	02 01 06	Odechody zwierzęce.	60,00
2.	02 01 81	Zwierzęta padłe i odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka inne niż wymienione w 02 01 80.	200,00
3.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca.	20000,00
4.	02 02 04	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków.	3000,00
5.	02 02 81	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno kostnych inne niż wymienione w 02 02 80.	3500,00
6.	02 02 99	Inne nie wymienione odpady (zanieczyszczona sól, solanki, przyprawy).	6,00
7.	10 01 99	Inne nie wymienione odpady (popiół z dymogeneratorów).	3,00
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury.	200,00
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych.	200,00

- w pozostałych instalacjach zakładu

a) odpadów niebezpiecznych:

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów wytwarzanych	Ilość przewidziana do wytwarzania Mg/rok
1.	13 02 05	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych.	6,00
2.	13 05 02	Szlamy odwadniania olejów w separatorach	15,00
3.	13 08 99	Inne nie wymienione odpady.	1,00
4.	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 (np. PCB)	1,00
5.	16 01 14	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje.	2,00
6.	16 02 09	Transformatory i kondensatory zawierające PCB.	2,00
7.	16 02 11	Zużyte urządzenia zawierające freony: HCF-C, HFC.	2,00
8.	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 - świetlówki, - monitory.	2,00
9.	16 05 07	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np.	0,10

10.	16 05 08	przeterminowane odczynniki chemiczne). Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne).	0,10
11.	16 06 01	Baterie i akumulatory ołowiowe.	6,50
12.	17 06 05	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	6,00
13.	18 01 03	Inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sądenia, że wywołują choroby u ludzi i zwierząt, z wyłączeniem 18 01 80 i 18 01 82.	0,50

b) odpadów innych niż niebezpieczne:

L.p.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów wytwarzanych	Ilość przewidziana do wytwarzania Mg/rok
1.	10 01 01	Zużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04).	6000,00
2.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 (zużyte komputery i urządzenia towarzyszące).	2,00
3.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03).	0,10
4.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów.	6000,00
5.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06.	5000,00
6.	17 04 05	Żelazo i stal.	300,00
7.	17 04 07	Mieszanki metali.	50,00
8.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03.	2,00

Odpady o kodach 13 05 02 i 17 06 05 będą wytwarzane przez specjalistyczne firmy przeszkolone w tym kierunku i mające stosowne zezwolenia, a zakład będzie wytwórcą jedynie na podstawie zawartych umów, w myśl art. 3 ust. 2 pkt 22 ustawy o odpadach.

3.3.Sposoby dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

Powstające na terenie zakładu odpady gromadzone będą selektywnie a postępowanie z nimi będzie zgodne z zasadami gospodarowania odpadami określonymi w przepisach ustawy o odpadach oraz w przepisach ustawy prawo ochrony środowiska.

Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone, zbierane na paletach a następnie przekazywane specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia na transport i unieszkodliwianie w procesie określonego jako D 9 w zał. nr 6 ustawy o odpadach.

Odchody zwierzęce zbierane „na sucho” w hali przyjęcia i magazynowania żywego i usuwane na zewnątrz do miejsca magazynowania. Przekazywane są na bieżąco specjalistycznej firmie.

Większość odpadów przekazywana jest specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia na transport i unieszkodliwianie. Wcześniej zbierane są do odpowiednich pojemników, na paletach lub w workach. Do takich odpadów należą: zwierzęta padłe i odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka o kodzie 02 01 81, odpadowa tkanka zwierzęca o kodzie 02 02 02, osady z zakładowej oczyszczalni ścieków o kodzie 02 02 04, odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka o kodzie 02 02 81, inne nie wymienione odpady o kodzie 02 02 99, inne nie wymienione odpady (zanieczyszczona sól, solanki, przyprawy), inne nie wymienione odpady (popiół z dymogeneratorów) o kodzie 10 01 99, opakowania z papieru i tektury o kodzie 15 01 01, opakowania z tworzyw sztucznych.

Większość z nich unieszkodliwiana w procesie określonego jako D 9 w zał. nr 6 ustawy o odpadach. Jedynie odpady o kodzie 10 01 99 w procesie D 5, o kodzie 15 01 01 odzysk metodą R 15 i o kodzie 15 01 02 metodą R 3.

Odpady pochodzące z działalności pomocniczej zakładu określone kodami 13 02 05, 13 08 99, 15 02 02, 16 01 14, 16 02 09, 16 02 11, 16 02 13, 16 05 07, 16 05 08, 16 06 01, 18 01 03, 16 02 14, 16 06 04 przekazywane będą specjalistycznym firmom, posiadającym wymagane zezwolenia na transport, unieszkodliwianie lub odzysk w procesach określonych w zał. nr 6 lub nr 5 do ustawy o odpadach. Odpady oznaczone kodami 10 01 01, 17 01 01, 17 01 07, 17 06 04 przekazywane w celu odzysku firmom budowlanym posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport i odzysk lub własnym transportem na składowisko odpadów w celu unieszkodliwienia. Natomiast żelazo i stal oddawane będzie osobom fizycznym lub firmom zajmującym się zbiórką tego odpadu a nieszaniny metali powyższym firmom.

3.4.Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

Wytwarzane odpady będą magazynowane na terenie lub w obiektach Wnioskodawcy w Elkku ul. Suwalska 86, w sposób zgodny z wymogami określonymi w art. 63 ustawy o odpadach.

3.4.1.Odpady niebezpieczne.

1. Odpady oznaczone kodem 15 01 10 – opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone magazynowane będą w pojemniku na terenie przetwórci w pomieszczeniu magazynowym.
2. Odpady z grupy 13, mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych, inne nie wymienione odpady (smary) magazynowane będą w magazynie odpadów do utylizacji, w przeznaczonych do tego beczkach.
3. Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania magazynowane będą w magazynie odpadów do utylizacji w pomieszczeniu z wybetonowaną podłogą.
4. Płyiny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje magazynowane będą również w magazynie odpadów do utylizacji w odpowiednich beczkach w pomieszczeniu z wybetonowaną podłogą.
5. Transformatory i kondensatory zawierające PCB magazynowane będą na paletach w magazynie odpadów do utylizacji.
6. Zużyte urządzenia zawierające freony magazynowane w miejscu użytkowania do czasu przekazania uprawnionej firmie.
7. Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12, świetlówki w oryginalnych kartonowych pudłach w magazynie odpadów do utylizacji a monitory w magazynku, w budynku administracyjnym jeżeli będzie zachodziła konieczność magazynowania.

8. Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) oraz zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) gromadzone w oryginalnych opakowaniach handlowych w wyznaczonym magazynie odczynników w laboratorium badania wody i ścieków (przy zakładowej oczyszczalni ścieków).
9. Baterie i akumulatory ołowiowe magazynowane w magazynie odpadów do utylizacji, ustawiane na paletach i zabezpieczone przed uszkodzeniem.
10. Inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sądzenia, że wywołują choroby u ludzi i zwierząt, z wyłączeniem 18 01 80 i 18 01 82, magazynowane w szczelnie zamkniętych pojemnikach w wyznaczonym i zamkniętym pomieszczeniu w zakładowej przychodni.

3.4.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

1. Odechody zwierzęce gromadzone w odpowiednim pojemniku, ustawionym na terenie podczyszczalni ścieków.
2. Zwierzęta padłe i odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka inne niż wymienione w 02 01 80, gromadzone w przeznaczonym do tego rodzaju odpadów kontenerze, ustawionym obok magazynu żywa.
3. Odpadowa tkanka zwierzęca o kodzie 02 02 02 gromadzona w odpowiednich pojemnikach, ustawionych w wyznaczonych miejscach budynku produkcyjnego.
4. Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków magazynowane będą w odpowiednich szczelnych pojemnikach, zaopatrzonych w pokrywę, ustawionych na wydzielonym wybetonowanym miejscu na terenie przylegającym do podczyszczalni ścieków z zabezpieczeniem przed ewentualnym spływem odcieków.
Wywóz osadów będzie następował na bieżąco przez firmę mającą stosowne zezwolenia, do miejsca unieszkodliwiania. W przeciwnym przypadku będą magazynowane w magazynie z regulowaną temperaturą.
5. Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno-kostnych inne niż wymienione w 02 02 80 o kodzie 02 02 81, gromadzone w kontenerze do tego celu przeznaczonym w wydzielonym pomieszczeniu skąd na bieżąco odbierana przez specjalistyczną firmę.
6. Inne nie wymienione odpady (zanieczyszczona sól, solanki, przyprawy) czasowo magazynowane w kontenerach i w miarę na bieżąco wywożone z zakładu.
7. Inne nie wymienione odpady o kodzie 10 01 99 (popiół z dymogeneratorów) magazynowane w kontenerze ustawionym przy wędzarni.
8. Opakowania z papieru i tektury magazynowane na paletach w wyznaczonym pomieszczeniu w części brudnej przetworni.
9. Opakowania z tworzyw sztucznych magazynowane będą w foliowych workach w wyznaczonym pomieszczeniu w części brudnej przetworni.
10. Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04) nie będą magazynowane tylko na bieżąco ładowane na przyczepę transportową przy kotłowni i wywożone.
11. Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 (zużyte komputery i urządzenia towarzyszące) magazynowane będą w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym, w budynku administracji.
12. Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) magazynowane będą w specjalnym pojemniku ustawionym w laboratorium i w budynku administracyjnym.
13. Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów oraz zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 nie będą magazynowane tylko

ładowane na przyczepę transportową podczas prac remontowych i na bieżąco wywożone.

14. Żelazo i stal oraz mieszaniny metali magazynowane będą na wydzielonym utwardzonym placu na terenie zakładu.

15. Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 nie będą magazynowane tylko bezpośrednio ładowane na przyczepę podczas prac remontowych i na bieżąco wywożone.

3.5.Zezwalam na prowadzenie działalności w zakresie transportu niżej wymienionych odpadów innych niż niebezpieczne:

a) żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04) o kodzie 10 01 01,

b) odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów o kodzie 17 01 01,

c) zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 o kodzie 17 01 07.

3.5.1.Obszar prowadzenia działalności w zakresie transportu w/w odpadów - teren województwa warmińskiego - mazurskiego.

3.5.2.Transport odpadów innych niż niebezpieczne będzie prowadzony przy użyciu własnych samochodów ciężarowych. Odpady będą ładowane do skrzyni ładunkowej pojazdu lub na przyczepę transportową samochodu (odpady o kodzie 10 01 01) i przykryte plandeką.

3.5.3.Dodatkowe warunki prowadzenia działalności w zakresie transportu:

a) transport odpadów powinien być prowadzony w sposób gwarantujący zachowanie czystości na drogach publicznych z zachowaniem wymagań ochrony środowiska i bezpieczeństwa na drogach.

4. Gospodarka wodno-ściekowa

4.1 Zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków :

Zaopatrzenie Zakładów Mięsnych w wodę dla potrzeb technologicznych jest realizowane z istniejącego zakładowego ujęcia wód głębinowych .

Woda jest pobierana dla celów technologicznych, chłodniczych, socjalno-bytowych, na potrzeby własne zakładu, na potrzeby własne kotłowni, mycia samochodów i zabezpieczenia przeciw pożarowego, z trzech studni głębinowych zlokalizowanych na terenie Zakładów Mięsnych. W skład ujęcia wodnego wchodzi następujące obiekty :

- a) Studnia Nr 1
- b) Studnia Nr 3B
- c) Studnia Nr 4
- d) Hydrofornia
- e) Sieć wodociągowa

Charakterystyka eksploatowanych studni

Parametry Rok budowy	Studnia Nr 1 1971	Studnia Nr 3B 1992	Studnia Nr 4 1990
Wydajność eksploatacyjna (m ³ /h)	250	208	200
Depresja eksploatacyjna (m)	2,0	2,0	2,1
Głębokość studni (m)	31,3	39,0	29,0
Uwagi	Strefa ochrony bezpośredniej o promieniu 8 m	Strefa ochrony bezpośredniej o promieniu 8 m	Strefa ochrony bezpośredniej o promieniu 8 m

Cały obszar Zakładów Mięsnych jest uzbrojony w sieć wodociągową. Woda ujmowana ze studni wierconych jest poddawana procesowi napowietrzania w mieszaczach wodno-powietrznych w celu utlenienia związków żelazawych w żelazowe, a następnie zostaje poddawana dwustopniowej filtracji, w czasie której następuje usunięcie związków żelaza i manganu. Przed transportem wody do zbiorników wody czystej jest ona chlorowana. Ze zbiorników wody czystej przy pomocy pomp jest ona tłoczona do hydroforu, skąd rozporowadza jest w zakładowej sieci wodociągowej.

Dopuszczalne warunki poboru wody :

$$Q_{max} = 200,00 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{dmax} = 4800,00 \text{ m}^3/\text{d}$$

Teren bezpośredniej strefy ochronnej dla ujęcia musi być ogrodzony i oznaczony.

Ustala się, że ilość wody pobieranej na potrzeby instalacji uboju i instalacji przetwórstwa mięsa nie powinna przekraczać:

$$2600 \text{ m}^3/\text{dobę}.$$

Zobowiązuje się użytkownika do :

- utrzymania urządzeń wodnych w stanie sprawności technicznej
- przestrzegania zakazów obowiązujących na terenie strefy ochronnej
- wykonywania analiz wody 1 raz w roku
- prowadzenia rejestru dobowego zużycia wody (odczyt wodomierza)

4.2. Wprowadzanie ścieków do kanalizacji.

Na terenie Zakładu istnieją wydzielone sieci kanalizacji: sanitarnej, technologicznej i deszczowej.

Kanalizacją ścieków technologicznych odbierane są ścieki z instalacji uboju i instalacji przetwórstwa mięsa i kierowane są do zakładowej podczyszczalni.

Urządzenia podczyszczalni ścieków stanowią:

- prasa filtracyjno-odwadniająca typu Salsnes Filter model 4000 ze sprężarką i szafą sterowniczą;
- flotatory firmy Stigebrandt Hydrotechnik model FA80 (2 szt.) wraz z urządzeniami towarzyszącymi, jednostką dyspersji powietrza DA8 i stacją dozowania polielektrolitu SBI.325 z pompą dozującą SSP50/25 i pełną automatyką

Ilość podczyszczonych ścieków technologicznych wynosi:

- do 2300 m³/dobę
- średnio 150 m³/godzinę

- maksymalnie 220 m³/godzinę

Po oczyszczeniu łączą się ze ściekami socjalno-bytowymi i wspólnie kanalizacją ścieków komunalnych odprowadzane do Oczyszczalni Miejskiej w Nowej Wsi Flekiej. Wielkość odprowadzanego do kanalizacji miejskiej strumienia ścieków wynosi do 3200 m³/dobę.

Parametry ścieków odprowadzanych z Zakładu nie powinny przekraczać wartości:

- pH 6,5-9,5
- zawiesina ogólna 500 mg/dm³
- ChZT 800 mgO₂/dm³
- BZT₅ 500 mgO₂/dm³
- tłuszcze 100 mg/dm³
- azot amonowy 100 mg/dm³
- fosfor ogólny 8 mg/dm³

4.3. Odprowadzenie wód opadowych i roztopowych do rowu melioracyjnego i dalej do rzeki Elk.

Ustalami maksymalne dopuszczalne wielkości, stan i skład ścieków odprowadzanych przez separator i studnię osadową do rowu melioracyjnego

Powierzchnia zlewni	-	13,31 ha
Całkowity przepływ nominalny wód opadowych	-	38,6 l/s,
Całkowity przepływ maksymalny	-	368,6 l/s

Maksymalne stężenie zanieczyszczeń :

Zawiesina ogólna	-	50,0 mg/l
Substancje ekstrahujące się eterem nallowym	-	50,0 mg/l
BZT ₅	-	30,0 mg O ₂ /l

Wody opadowe i roztopowe po podczyszczeniu w studni osadowej i separatorze odprowadzane są do rowu melioracyjnego i dalej do rzeki Elk

Zobowiązuje się inwestora urządzeń oczyszczających ścieki do :

- właściwej eksploatacji urządzeń służących do oczyszczania
- sukcesywnego oczyszczania separatora – w zależności od intensywności opadów
- przeprowadzenia jeden raz w roku / po wiosennych roztopach / rewizji stanu separatora

III. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Wielkość emisji pochodzącej z Zakładów Mięsnych „Mazury” w Elku Sp. z o.o. i zasięg oddziaływania ma charakter lokalny i nie przekracza granic własności terenu Zakładu. Zatem problem transgranicznego oddziaływania na środowisko nie występuje.

IV. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii.

Zakłady Mięsne „Mazury” w Elku Sp. z o.o. nie należą do zakładów, które na podstawie art. 248, ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska obowiązane są do opracowania i zainicjowania programu zapobiegania awariom.

Z uwagi na występujący w instalacji chłodniczej amoniak istnieje potencjalnie możliwość rozszczelnienia instalacji i przedostania się amoniaku do wody lub powietrza. Z tego względu oraz ze względu na bezpieczeństwo pożarowe zakład posiada program ratownictwa na wypadek awarii maszynowni chłodniczej lub wystąpienia pożaru. Program obejmuje:

1. Organizację i metody zwalczania skutków awarii.

2. Środki techniczne niezbędne do usuwania skutków awarii,
3. Systematyczne szkolenie załogi,
4. Ćwiczenia praktyczne z Jednostką Straży Pożarnej,
5. System ostrzegania lokalnej społeczności o awarii lub pożarze.

V. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Zakłady Mięsne „Mazury” w Elku Sp. z o.o. osiągają poziom ochrony środowiska jako całości poprzez:

1. Stosowanie do opalania kotłowni węgla o niskiej zawartości siarki i mieszanek węgla z dodatkiem do 30% wiórków drzewnych.
2. Dwustopniowe oczyszczanie ścieków produkcyjnych najpierw w zakładowej podczyszczalni ścieków, a następnie w komunalnej oczyszczalni ścieków, co gwarantuje uzyskanie wysokiego stopnia ich oczyszczania.
3. Wywożenie odpadów poubojowych każdego dnia po zakończeniu uboju z terenu zakładu do przerobu w zakładzie unieszkodliwiania tkanki mięsnej.
4. Stosowanie automatycznego dozowania wody na liniach uboju i przetwórstwa mięsa dla minimalizacji zużycia wody i ilości wytwarzanych ścieków.
5. Eksploatacja i utrzymywanie wszystkich urządzeń we właściwym stanie technicznym w oparciu o stosowne instrukcje.
6. Prowadzenie okresowych kontroli sprawności i kontroli technicznych wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji.
7. Prowadzenie selektywnej zbiórki odpadów.
8. Prowadzenie doskonalenia kwalifikacji w zakresie potencjalnych zagrożeń dla środowiska i metod likwidacji szkód w środowisku.

Zakłady Mięsne „Mazury” w Elku Sp. z o.o. wdrożyły następujące rozwiązania będące elementami Najlepszej Dostępnej Techniki dla instalacji uboju i instalacji przetwórstwa mięsa:

Przyjęcie trzody	
1.	Rampa o powierzchni antypoślizgowej
2.	Magazyn żywców z kojcami wyposażonymi w podłogi oraz prysznice do mycia zwierząt
3.	Wentylacja mechaniczna wyciągowa w magazynie żywców; podłoga betonowa, częściowo rusztowa z kanałem podpodłogowym prowadzącym do zbiornika gnojowicy
4.	Magazyn żywców oddzielony od hali uboju pełną ścianą
Uboj i wykrwawianie	
1.	Oszokowanie świni CO ₂
Oparzanie, odszczepianie, opalanie	
1.	Oparzanie parowo-powietrzne w tunelu oparzalnictwem
2.	Odszczepianie w dwustopniowej szczepniarce tunelowej z separacją szczepiny
3.	Mycie natryskowe i bieżowe z programowanym zużyciem wody
4.	Opalanie w piecu z automatycznym, włączaniem palników gazowych
Wytrzewianie, dzielenie, mycie, chłodzenie	
1.	Rozcinanie i usuwanie żołądka i jelit; transport do wydzielonego pomieszczenia jelitami; badanie weterynaryjne
2.	Rozcinanie klatki piersiowej piłą mechaniczną, usuwanie środka; transport do wydzielonego pomieszczenia podrobów na kolejce; badanie weterynaryjne
3.	Natrysk i mycie półtuszy z programowanym zużyciem wody
4.	Chłodzenie półtuszy od 38° C do 2° C przy pomocy zimnego powietrza w komorze schładzania
Rozbiór mięsa	
1.	Pomieszczenie rozbioru chłodzone (temperatura + 4° C)

2.	Rozbiór na taśmnie głównej i taśmach bocznych napędzanych mechanicznie
3.	Wyposażenie stanowisk rozbioru w urządzenia mechaniczne (skórowaczki, odbloniarki, piły, noże)
Przetwórstwo mięsa	
1.	Pomieszczenie peklowni obok magazynu soli
2.	Pomieszczenie nadziewarek obok myjni wózków wędzarniczych
3.	Wędzenie w kabinach przelotowych z odrębnym wejściem i wyjściem wózków
4.	Chłodzenie sparzonych wędlin powietrzem w komorach przelotowych intensywnego schładzania

VI. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Zakłady Mięsne „Mazury” w Iłku Sp. z o.o. stosują techniczne i organizacyjne działania zapewniające efektywne wykorzystanie energii:

1. Opalanie tusz świń w piecu z palnikami gazowymi włączającymi się automatycznie w momencie wprowadzenia tuszy do komory opalania (minimalizacja zużycia gazu ziemnego).
2. Oparzanie tusz świń parowo-powietrzne (minimalizacja zużycia energii cieplnej).
3. Monitorowanie zużycia ciepłej wody technologicznej – optymalizacja zużycia ciepła.

VII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych oraz monitoring środowiska.

VII.1. Zakres monitoringu procesów technologicznych

Monitoring procesów technologicznych obejmuje:

1. Monitoring efektywności wykorzystywania zasobów i energii.
2. Monitoring parametrów technicznych poszczególnych instalacji i urządzeń.

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów prowadzony jest w oparciu o:

- ewidencję ilości przerabianego żywca,
- ewidencję ilości produkowanych wyrobów gotowych,
- ewidencję poboru wód z ujęć wód podziemnych i ewidencję zużycia wody w zakładzie,
- ewidencję zużycia energii,
- ewidencję emisji do środowiska (ścieki i odpady)

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii obejmuje:

Lp.	Wielkość monitorowania	Częstotliwość pomiarów	Sposób rejestracji
1.	Pobór wody z zakładowego ujęcia wód podziemnych	raz w miesiącu	rejestr wody pobranej
2.	Zużycie energii cieplnej	doba	rejestr zużycia węgla przez kotły oraz pomiaru wytworzonej pary
3.	Pobór energii elektrycznej	doba	rejestr zużycia energii elektrycznej
4.	Zużycie gazu płynnego	doba	rejestr zużycia gazu płynnego w instalacji uboju
5.	Liczba ubitych zwierząt	godzina/zmiana	rejestr uboju
6.	Waga ubitych i wypatroszonych zwierząt	godzina/zmiana	rejestr uboju
7.	Masa produktów wytworzonych	doba	rejestr produkcji
8.	Wskaźniki efektywności	miesiąc	raport oraz wnioski

VII. 3.2. Monitoring ilości, stanu i składu ścieków wprowadzanych do kanalizacji.

Ilość ścieków odprowadzanych do kanalizacji określa się zgodnie z umową z Odbiorcą ścieków na podstawie ilości pobranej wody przez Zakład.

Jakość odprowadzanych do kanalizacji miejskiej ścieków określa się na podstawie pomiarów wykonywanych dwa razy w roku. Miejscem wyznaczonym do poboru próbek do badań odprowadzanych ścieków jest ostatnia studzienka kanalizacyjna, znajdująca się na terenie zakładu.

W celu obserwacji jakości odprowadzanych ścieków proponuje się wprowadzenie obowiązku wykonywania analiz następujących wskaźników zanieczyszczeń.

Lp.	Wskaźnik	Jednostka
1.	Temperatura	°C
2.	Odczyn pH	pH
3.	ChZT _{Cr}	Mg O ₂ /dm ³
4.	Zawiesina ogółem	Mg/dm ³
5.	Azot amonowy	Mg N _{NH4} /dm ³
6.	Fosfor ogólny	Mg P/dm ³

Pomiary jakości ścieków należy wykonywać dwa razy w roku.

VII.3.3. Ewidencja wytwarzanych odpadów.

Zasady ewidencji odpadów reguluje art. 36 ust. 14 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. Nr 62, poz. 628 z późn. zmianami) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 lutego 2006 r. w sprawie wzorów dokumentów na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. Nr 30, poz. 213). Wytwórca odpadów sporządza dla każdego rodzaju odpadów kartę ewidencji odpadów wg wzoru podanego w załączniku nr 1 do w/w rozporządzenia oraz kartę przekazania odpadów wg wzoru podanego w załączniku nr 4 do rozporządzenia.

Z ewidencji mogą być wyłączone wytworzone rodzaje odpadów, które określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 11 grudnia 2001 r. w sprawie rodzajów odpadów lub ich ilości, dla których nie ma obowiązku prowadzenia ewidencji odpadów (Dz. U. Nr 152, poz. 1735).

VII.4. Zakres monitoringu jakości środowiska.

VII.4.1. Monitoring jakości zapachowej powietrza.

Monitoring powinien być prowadzony przez wykonywanie systematycznych obserwacji jakości zapachowej powietrza w pobliżu głównych źródeł emisji substancji zapachowej Zakładu na podstawie sensorycznej oceny intensywności zapachu (odnotowanie wrażenia zapachowego) w skali trzy punktowej:

zapach intensywny – 2

zapach wyczuwalny – 1

brak zapachu – 0

Ocenę powinny być wykonywane przynajmniej 1 raz na dobę w następujących rejonach Zakładu w odległości ok. 50 m od źródeł emisji zapachowej:

- rejon podczyszczalni ścieków,
- emitory komór wędzarniczych,
- zbiorniki magazynowania krwi technicznej,
- rejon hali przyjęcia i magazynowania żywego.

Wyniki wykonywanych ocen powinny być zapisywane w prowadzonym na bieżąco rejestrze obserwacji zapachowej jakości powietrza (data i godzina obserwacji, lokalizacji punktu oceny, intensywność zapachu).

W przypadkach wystąpienia oceny „zapach intensywny” powinny być podejmowane działania mające na celu likwidację przyczyny występującej uciążliwości zapachowej.

VII.4.2. Monitoring hałasu w środowisku pochodzącego od instalacji lub urządzeń.

Wnioskuje się monitorowanie wpływu emisji dźwięku na jakość klimatu akustycznego w rejonie lokalizacji Zakładów Mięsnych „Mazury” poprzez wykonywanie pomiarów hałasu (emisji) w środowisku na granicach władania terenem. Ponieważ w bezpośrednim sąsiedztwie zakładu nie występują tereny podlegające ochronie akustycznej pomiary będą stanowiły jedynie informację o poziomie emisji dźwięku z terenu Zakładu i ewentualnych jego zmianach w czasie. Pomiary należy wykonywać raz na dwa lata zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 23.12.2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283, poz. 2842) oraz metodyką zawartą w Załączniku nr 8 do tego rozporządzenia.

VII.5. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu.

1. Wyniki monitoringu prowadzonego w związku z eksploatacją instalacji gromadzone są w Zakładach Mięsnych „Mazury” w Elku Sp. z o.o. Dokumentacja monitoringu przechowywana jest przez okres 5 lat od końca roku danego roku bilansowego.
2. Wyniki okresowych pomiarów hałasu pochodzącego z Zakładu należy przedkładać w formie pisemnej do organu ochrony środowiska w sposób określony w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27.02.2003 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59, poz. 529) w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów.
3. Informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska, sposób ich przedstawienia podaje rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 15.12.2005 r. (Dz. U. Nr 252, poz. 2128). Informacje te Zakłady Mięsne „Mazury” przekazują Warmińsko-Mazurskiemu Urzędowi Marszałkowskiemu w Olsztynie w terminie do końca następnego miesiąca po upływie półroczu.
4. Zbiorecze zestawienie danych o rodzajach i ilości odpadów, o sposobach gospodarowania nimi za dany rok kalendarzowy Zakłady Mięsne „Mazury” przekazują do Warmińsko-Mazurskiego Urzędu Marszałkowskiego w Olsztynie w terminie do końca marca następnego roku. Zakres informacji oraz wzory formularzy służące do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 11 grudnia 2001 r. (Dz. U. Nr 152, poz. 1737).

VIII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

Nie przewiduje się zakończenia eksploatacji instalacji uboju i przetwórstwa mięsa w Zakładach Mięsnych „Mazury” w Elku Sp. z o.o. w okresie na jaki proponuje się obowiązywanie pozwolenia zintegrowanego.

IX. Termin ważności pozwolenia

Ustala się termin obowiązywania pozwolenia na czas **do 26 września 2016 r.**

Pozwolenie podlega analizie przed upływem 5 lat od daty jego wydania.

Zgodnie z art. 193 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska /Dz. U. Nr 62, poz. 627 z późn. zmianami/, z chwilą gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna wygasają decyzje:

- Starosty Elckiego nr R. 7643-12/99 z dnia 26.03.1999 r. – pozwolenie na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza w części dotyczącej emitorów z wędzarni.
- Starosty Elckiego nr R.7635-6/04 z dnia 13.04.2004r. – pozwolenie na wytwarzanie odpadów,
- Starosty Elckiego nr R.6223-23/02 – pozwolenie wodnoprawne na odprowadzanie wód opadowych poplucznych i pochlodniczych przez separator do rzeki Elk.
- Starosty Elckiego nr R.6223-76/2/2000 – zezwolenie na pobór wody podziemnej ze studni wierecznych.

UZASADNIENIE

Dnia 21.07.2005 r. Zakłady Mięsne „Mazury” w Elku Sp. z o.o. ul. Suwalska 86 (19-300) Elk wystąpiły z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji: uboju i trzody chlewnej o wydajności powyżej 50 Mg/dobę oraz przetwórnia mięsa surowego o wydajności powyżej 75 Mg/dobę.

Do wniosku została dołączona dokumentacja w 2 egz. wykonana przez Ośrodek Produkcji i Wdrożeniowy „EKOCHÉM” Sp. z o.o. w Szczecinie oraz dowód opłaty rejestracyjnej. Wnioskodawca nie złożył wniosku o wyłączenie z udostępniania opinii części dokumentacji wnioskowej.

Wstępna analiza wniosku wykazała, że przedmiotowa instalacja, zgodnie z pkt 6 ppkt 4 oraz pkt 5 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055) przedmiotowa instalacja zaliczana jest do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości tzn.: kwalifikuje się do instalacji do uboju zwierząt, o zdolności przetwarzania ponad 50 ton masy ubojowej na dobę oraz do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych – z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego (oprócz mleka), o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę. W związku z powyższym dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska oraz na podstawie § 3 ust. 1 pkt 81 i pkt 84 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 09 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 z późn. zmianami), organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla tej instalacji jest Starosta.

Analizowana instalacja została oddana do użytku przed dniem 31.10.2000 r. i w związku z powyższym zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 września 2003 r. w sprawie późniejszych terminów do uzyskania pozwolenia zintegrowanego (Dz. U. Nr 177, poz. 1736), terminem uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla tej instalacji jest 30.06.2006r.

Wszczynając postępowanie organ, zgodnie z art. 32 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, obwieszczeniem z dnia 08.08.2005 r. podał do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji oraz o możliwości składania uwag i wniosków w terminie 21 dni. Obwieszczenie wywieszono na tablicy informacyjnej Starostwa Powiatowego w Elku, Urzędu Miasta w Elku oraz umieszczono na stronie internetowej Starostwa Powiatowego w Elku. W wyznaczonym terminie 21 dni od ukazania się obwieszczenia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Zgodnie z art. 61 § 1 i § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnych (tekst jednolity: Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 z późn. zmianami/zawiadomiono strony o wszczęciu postępowania.

W trakcie rozpatrywania wniosku wzywano kilkakrotnie wnioskodawcę do uzupełnienia m.in. dnia 17.08.2005r., 25.08.2005 r. Wnioskodawca nie dotrzymał 7 dniowego terminu

23

5. Warmińsko-Mazurski
Wojewódzki Inspektor
Ochrony Środowiska
ul. 1 Maja 13
10-117 Olsztyn
6. Prezydent Miasta Elk
ul. Piłsudskiego 4
19-300 Elk