

WS.6222.2.2016.RJ

DECYZJA

Na podstawie art.104 §1 i §2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity z 2016 r. Dz.U.2016.23 z późn. zm.);

art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 201 ust. 1, art. art. 202, 204, 211, 376 pkt 2 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2016 r. Dz.U.2016.672 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 23 czerwca 2016 r. przedłożonego przez Firmę Produkcyjno Handlową „HYBRO” Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach przy ul. Pstrągowej 8 o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla zakładu produkcyjnego w Kaniowie przy ul. Młyńskiej 18a

udzielam

***F.P.H. „HYBRO” Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach przy ul. Pstrągowej 8
pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad
50 ton tusz na dobę oraz instalacji do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji
wymagającej pozwolenia zintegrowanego w Kaniowie przy ul. Młyńskiej 18a***

na następujących warunkach:

I. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne.

1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Firma Produkcyjno Handlowa „HYBRO” Sp. z o.o. jest właścicielem zakładu produkcyjnego w Kaniowie przy ul. Młyńskiej 18a, na terenie którego znajduje się instalacja do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę oraz instalacji do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji do uboju zwierząt.

Na terenie instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę prowadzona jest produkcja tusz brojlerów, zaś na terenie instalacji do oczyszczania ścieków oczyszczane są ścieki pochodzące z pracy zakładu.

Na terenie ubojni drobiu F.P.H. „HYBRO” Sp. z o.o. w Kaniowie przy ul. Młyńskiej 18a prowadzony jest następujący rodzaj produkcji:

- ubój kurczaka,
- rozbiór tuszek drobiowych na elementy,
- produkcja podrobów,
- produkcja łapek,
- pakowanie i przechowywanie wyrobów w stanie schłodzonym, mrożenie i przechowywanie własnych produktów mrożonych,
- produkcja drobnego mięsa drobiowego typu gulaszowego.

2. Parametry instalacji.

Obiekty i urządzenia wchodzące w skład instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę oraz instalacji do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego w F.P.H. „HYBRO” Sp. z o.o. przy ul. Młyńskiej 18a w Kaniowie wchodzą następujące obiekty i zabudowania:

- kompaktowy budynek ubojni drobiu wraz z halą rozbioru i magazynami oraz częścią socjalno-administracyjną,
- budynek oczyszczalni ścieków wraz z obiektami kubaturowymi,
- budynek techniczno-garażowy,
- budynek portierni.

3. Instalacja do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę.

W instalacji do uboju drobiu F.P.H. „HYBRO” Sp. z o.o. w Kaniowie przy ul. Młyńskiej 18a produkowane są następujące produkty pochodzenia zwierzęcego:

- tuszka z kurczaka chłodzona patroszona z szyją lub bez,
- podroby z kurczaka chłodzone,
- elementy rozbioru kurczaka: skrzydło, filet, ćwiartka, noga, udo, podudzie, noga trybowana ze skórą i bez skóry, łapki chłodzone lub mrożone,
- porcja rosółowa z kurczaka chłodzona i mrożona,
- mięso drobiowe drobne typu gulaszowego chłodzone.

Wydajność ubojni wynosi 5000 szt./h kurczaków brojlerów przy średniej masie żywca 2,50 kg. Praca odbywa się na dwóch zmianach produkcyjnych w ciągu doby, przez pięć dni w tygodniu. Wielkość produkcji wynosi.

Tabela nr I.3.1

L.p.	Wyszczególnienie	[%] udział wagi żywej	Jedn. miary	Uzysk			
				Na sztukę	Na godzinę	Na dzień II zmiany po 7,5 godz.	Na tydzień (5 dni)
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Surowiec (żywiec)	-	szt.	1	5000	75000	375000
2.	Surowiec (żywiec)	100	kg	2,500	12500	187500	937500
3.	Tuszka z podrobami	77	kg	1,925	9625	144374	721874
4.	Tuszka bez podrobów	74	kg	1,85	9250	138750	693750
5.	Podroby razem	3	kg	0,075	375	5624	28124
	W tym:						
	a) wątroby,	1,5	kg	0,037	187	2812	14062
	b) żołądki,	1,0	kg	0,025	125	1874	9374
	c) serca	0,5	kg	0,012	62,5	936	4686
6.	Odpady razem	23	kg	0,575	2875	43124	215624
	W tym:						
	a) łapy,	4,1	kg	0,102	512	7686	38436
	b) pierze	3,7	kg	0,092	462	6936	34686
	c) krew,	3,8	kg	0,095	475	7124	35624
	d) tby,	3,5	kg	0,087	437	6562	32812
	e) jelita,	5,9	kg	0,147	737	11074	55312
	f) płuca,	1,0	kg	0,025	125	1874	9374
	g) pozostałe odpady.	1,0	kg	0,025	125	1874	9374

Uzyski wagowe przy podziale tuszki kurczaka na elementy.

Tabela nr I.3.2

L.p.	Wyszczególnienie	[%] udział wagi żywej	Jedn. miary	Uzysk			
				Na sztukę	Na godzinę 1400 szt./h	Na zmianę (7,5 h)	Na tydzień (5 dni)
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Tuszka bez podrobów	100	kg	1,850	2035	30526	152626
2.	Filet b s	25	kg	0,462	254	3810	19050
3.	Pierś drobiowa wiejska		kg		254	3810	19050
3.	Skrzydła	13,5	kg	0,250	275	4124	20626
5.	Podudzia	14,5	kg	0,268	295	4422	22110
6.	Uda	16,4	kg	0,303	333	4998	24998
7.	Skóra	2,5	kg	0,046	51	760	3796
8.	Elementy pozaklasowe	1,8	kg	0,033	36	544	2722
9.	Ubytek – skrawki	1,3	kg	0,024	26	396	1980
10.	Korpusy z szyją	19	kg	0,351	386	5792	28958
11.	Mięso drobiowe typu gulaszowe	6	kg	0,037	41	610	3052

Program produkcji wyrobów mięsnych surowych.

Tabela nr I.3.3

L.p.	Asortyment	Ilość	
		Mg/zmianę	Mg/tydzień
1	2	3	4
1.	Wiejska pierś drobiowa	1,9	19,0

3.1. Proces technologiczny.

3.1.1. Dostawa i przyjęcie żywca.

Dostawa kurczaków do ubojni odbywa się w klatkach plastikowych o pojemności 35 kg żywych kurczaków (10 ÷ 16 szt.). Środkiem transportu jest samochód ciężarowy z przyczepą lub naczepą, dostosowane do transportu żywych kurczaków, odpowiednio do pory roku. Pojazd zabiera jednorazowo około 420 klatek, w których znajduje się około 5000 szt. kurczaków. Dla zapewnienia ciągłości pracy linii ubojowej, w czasie trwania zmiany produkcyjnej, dostarcza się 37 500 szt. kurczaków.

Dostarczane klatki z żywymi ptakami zdejmowane są z samochodu na rampę i pojedynczo ustawiane na przenośniku wałkowym, który transportuje je do stanowiska zawieszania, gdzie pracownicy ręcznie zawieszają ptaki na strzemia linii ubojowej.

Opróżnione klatki trafiają do myjni tunelowej, gdzie są myte i dezynfekowane. Umyte klatki ustawiane są w pomieszczeniu magazynowym klatek lub transportowane na rampę przenośnikiem, skąd są pobierane i ustawiane na umyтым samochodzie.

3.1.2. Ubój i skubanie kurczaków.

Ptaki przenośnikiem podwieszonym linii ubojowej, transportowane są do ogłuszacza wodno-elektrycznego. Ogłuszone ptaki są poddawane ubojowi w nożu ubojowym, a następnie wykrwawiają się nad rynną. Czas wykrwawiania wynosi około 3 min.

Po wykrwawieniu, kurczaki poddawane są oparzeniu w oparzelniku. Czas oparzania wynosi 2 min. 40 sek. w temperaturze $54 \pm 56^{\circ}\text{C}$.

Po zakończeniu operacji oparzania, niezwłocznie rozpoczyna się skubanie w skubarkach automatycznych, w których następuje zdjęcie okrywy pierza. Po oskubaniu urywana jest głowa ptaka z jednoczesnym wyciągnięciem tchawicy w specjalnym urządzeniu. Tuszki na zewnątrz są myte w myjce. Łapy obcinane są w automatycznym obcinaczu, zostają one w strzemionach linii ubojowej, natomiast tuszka, ześlizgiem i przekazywana jest do hali patroszenia na stół.

Łapy pozostające w strzemionach linii ubojowej, wczepiane są w automatycznym wyczepiaczu i wpadają do oparzelnika łap. Oparzone łapy są czyszczone w czyszczarce łap. Oczyszczone łapy pakowane są do pojemników zamkniętych, po drodze płukane i przewożone do pakowni.

Strzemia po wczepieniu łap są myte w myjce strzemion i są gotowe do przyjęcia kolejnych ptaków na zawieszaniu.

Powstające odpady podczas uboju i skubania kurczaków:

- krew zbierana jest w rynnie wykrwawiania, transportowana jest przy pomocy pompy do zbiornika,
- pierze transportowane wodą (transport hydrauliczny) przy użyciu pompy i dostarczane jest do separatora gdzie następuje oddzielenie wody, a pierze umieszczane jest w kontenerze transportowym, który dostarcza firma utylizacyjna,
- głowy urywane w urywaczu umieszczane są w wózku transportowym. Napelnięty wózek przewożony jest do magazynu odpadów, skąd dalej przewożone są do magazynu niejadalnych produktów pochodzenia zwierzęcego kat. 3 o temp. 10°C i umieszczane w kontenerze. Powracający wózek myty jest w pomieszczeniu magazynu czystych klatek drobiu żywego i dalej wprowadzany jest do hali uboju i skubania.

3.1.3. Patroszenie.

Tuszki pobierane ze stołu zawieszane są na strzemia linii patroszenia i transportowane do automatów:

- automatyczny wycinacz steku,
- automatyczny rozcinacz tuszki,
- automatyczna patroszarka.

Po wypatroszeniu tuszki poddawane są badaniu poubojowemu. Przebadane tuszki transportowane są do stanowisk pozyskiwania podrobów, gdzie ręcznie oddzielana jest wątroba i serce, które transportowane są następnie pompą pneumatyczną w wodzie lodowej do stanowisk pakowania. Na końcu oddzielany jest żołądek z pakietem jelit i przenośnikiem taśmowym, dostarczony jest do automatycznej czyszczarki żołądków, w której następuje rozcięcie żołądka, odcięcie pakietu jelit, usunięcie treści żołądka, oczyszczenie i zdjęcie śluzówki. Tak oczyszczone żołądki wypadają na stół roboczy, gdzie są poddawane kontroli i ewentualnie doczyszczane ręcznie na wałkach czyszczących, i umieszczane w myjko-czyszczarce. Po

umyciu żołądki wypadają samoczynnie z myjko-czyszczarki i trafiają do pompy pneumatycznej, która transportuje je z dodatkiem wody lodowej do sita szczelinowego.

Tuszki po wydobyciu pakietu jelit i podrobów transportowane są do automatów, w których wykonywane są następujące operacje:

- wyciąganie przełyku – tchawicy,
- wyciąganie płuc i doczyszczanie wnętrza,
- mycie zewnętrzne i wewnętrzne tuszek.

Po zakończeniu patroszenia tuszki transportowane są do pomieszczenia schładzania immersyjnego, gdzie są wczepiane automatycznie w wyczepiaczu i umieszczane w schładzalniku ślimakowym.

Przenośnik linii patroszenia wraca do hali patroszenia, gdzie myte są strzemiona w myjce i ponownie zawieszane są tuszki.

3.1.4. Schładzanie immersyjne (wodne).

Tuszki wczepiane z linii patroszenia w wyczepiaczu, umieszczane są w schładzalniku ślimakowym. Schładzanie odbywa się kolejno w trzech schładzalnikach ślimakowych. Przemieszczanie tuszek w schładzalnikach wymuszane jest ruchem ślimaka zainstalowanego w każdym schładzalniku. Przekazywanie tuszki do następnego schładzalnika lub na stół, jest zainstalowane przy użyciu ześlizgów.

Czynnikiem schładzającym tuszki jest woda o temperaturze $10 \pm 12^{\circ}\text{C}$ w schładzalniku z dodatkiem lodu, który wytwarzany jest w wytwornicy lodu zainstalowanej nad schładzalnikami. Ilość lodu wynosi około 0,3 kg na 1 kg mięsa drobiowego czyli około 2,7 Mg/h.

Świeża woda do schładzalników w ilości 1,5 litra na tuszkę jest dolewana w końcowej części zbiornika, natomiast przelew jest w początkowej części schładzalnika, w miejscu wrzutu tuszek drobiowych.

Łączny czas schładzania w schładzalnikach wynosi około 40 minut. Po tym czasie tuszka osiąga temperaturę $22 \pm 25^{\circ}\text{C}$.

Po zakończeniu schładzania immersyjnego tuszki są ręcznie pobierane przez pracowników i zawieszane na linii schładzania owiewowego.

3.1.5. Schładzanie owiewowe (powietrzne).

Schładzanie owiewowe realizowane jest na przenośniku podwieszonym, który przebiega w pomieszczeniach schładzania owiewowego na dwóch poziomach. Oziębiacze układu chłodniczego zainstalowane są nad torem jezdny przenośnika podwieszonego. Czas schładzania owiewowego wynosi 105 min. Czas ten pozwala na schładzanie tuszek do temperatury max. 4°C .

Po zakończeniu schładzania owiewowego, tuszki wczepiane są automatycznie na stół w pomieszczeniu segregacji wagowej i pakowania tuszek, a linia po umyciu strzemion ponownie podąża do stanowiska zawieszania tuszek w pomieszczeniu schładzania immersyjnego.

3.1.6. Segregacja wagowa i pakowanie tuszek.

Schłodzone tuszki kurczaków pobierane są przez pracowników ręcznie ze stołu i umieszczane na przenośniku linii segregacji wagowej. Urządzenie może posegregować tuszki na 8 ± 10 klas wagowych. Pierwsza stacja wczepia tuszki do rozbioru na elementy. Następne stacje wczepiają tuszki do pakowania w pojemniki po 15 kg. Urządzenie umożliwia dobór tuszek o jednakowej masie, które ważą łącznie 15 kg np. 8 szt. tuszek po $\approx 1,87$ kg; 10 szt. tuszek po $\approx 1,5$ kg, itd.

Tuszki o odpowiedniej masie wczepiane są do przegródek stołu urządzenia do wagowej segregacji i wpadają do pojemnika wyłożonego workiem foliowym. Po napełnieniu skrzynka przekazywana jest do miejsca wagi kontrolnej, w jej miejsce włożona jest pusta. Po kontroli masy pojemnik worek foliowy zostaje zamknięty, oklejony etykietą kontrolną i przekazany na paletę transportową.

Każda paleta jest zapełniana pojemnikami z tuszkami o identycznej masie np. tylko 8 szt. w pojemniku. Tak przygotowane palety trafiają do magazynu chłodni (0°C).

3.1.7. Dzielenie tuszek drobiowych.

Wyselekcjonowane tuszki na linii segregacji wagowej z przeznaczeniem do rozbioru na elementy dostarczane są w skrzynkach do pomieszczenia rozbioru i pakowanie elementów o temp. 12°C . Ręcznie przez pracownika są pobierane i dostarczane do stanowisk pracy tj. stołów rozbiorowych. Pracownicy

stojący przy stołach wycinają nożem: skrzydła, filet, ćwiartkę, nogę lub udo i podudzie. Filet jest doczyszczany i oprawiany. Wszystkie elementy rozbioru pakowane są w pojemniki po 15 kg zabezpieczone folią.

Pojemniki z zapakowanymi elementami rozbioru ustawiane są na paletach, ręcznie transportowane do stanowiska ważenia i kompletowania palet. Na palecie znajdują się jednakowe elementy, oraz identycznie zapakowane, np. luzem w pojemniki po 15 kg. W pomieszczeniu działają również wytwornice lodu, lód dosypywany jest do naważonych elementów drobiowych.

Powstający po rozbiorze tuszki korpus może być pakowany i sprzedawany jako porcja rosółowa lub przekazywany do stołów z nożami krążkowymi, które wycinają pozostałe kawałki mięsa. Uzyskane mięso typu gulaszowego pakowane jest do pojemników z folią i przekazywane do magazynu produktów gotowych.

3.1.8. Pakowanie podrobów, wyrobów mięsnych surowych.

Podroby pakowane są w pomieszczeniu pakowania podrobów, wyrobów surowych mięsnych. Dostarczane są przy użyciu instalacji pneumatycznej i odbierane w separatorach.

Podroby pakowane będą w pojemnikach po 15 kg, zabezpieczonych foliowym workiem, który po napełnieniu jest zamykany i zaklejany etykietą kontrolną. Pojemniki kompletowane i ustawiane będą na paletach i tak transportowane do magazynu chłodni o temperaturze 0°C.

3.1.9. Przechowywanie w chłodniach 0°C, oraz mroźniach.

W chłodniach panuje temperatura $-1 \div 4^{\circ}\text{C}$ i przechowywane w nich są opakowane produkty schłodzone. Jednostką transportową jest paleta transportowa.

Łączna powierzchnia chłodni wynosi: 231 m², co umożliwia jednoczesne przechowywanie produkcji jednej zmiany na powierzchni 160 m², przy obciążeniu 1 m² wynoszącym 0,6 tony. Pozostałe 70 m² to drogi transportowe, odległości od ścian, itp.

W magazynie mroźni na powierzchni 52 m², można przechowywać jednorazowo około 35 ton zamrożonych produktów przy obciążeniu 1 tony / m². Drogi transportowe i odległości od ścian będą wynosić około 17 m².

Zamrażanie jest wykonywane w komorze zamrażania. Produkty zapakowane w kartonach ustawiane są w ilości 40 szt. na wózkach stelażowych. Ilość wózków na których odbywa się zamrażanie wynosi 8 szt. co daje łączną masę zamrożonych produktów około 5 ton. Czas zamrażania wynosi 12 godzin.

Po zamrożeniu, kartony są wyjmowane z wózków stelażowych w pomieszczeniu korytarza technologicznego, zamykane wieczkiem i ustawiane na paletach.

Kompletna paleta o masie około 1 tony przekazywana jest do magazynu mroźni.

4. Oczyszczalnia ścieków przemysłowych i bytowych.

W związku z działalnością prowadzoną na terenie F.P.H. „HYBRO” Sp. z o.o. powstają ścieki przemysłowe i bytowe. Ww. ścieki kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków technologicznych siecią ścieków.

Zakładowa oczyszczalnia ścieków jest instalacją składającą się z instalacji do mechanicznego, fizyko-chemicznego i biologicznego oczyszczania ścieków. Przepustowość oczyszczalni ścieków wynosi $Q=300\text{ m}^3/\text{d}$. Po oczyszczeniu, ścieki tłoczone są pompą do wylotu brzegowego i odprowadzane do odbiornika – rzeki Biała w km 3+500 powyżej mostu kolejowego w Bestwinie. Współrzędne geograficzne istniejącego wylotu Dn 160mm do odbiornika wynoszą: 49°55'8.19"N, 19°1'59.35"E.

W skład instalacji oczyszczalni ścieków wchodzi następujące obiekty i urządzenia:

- sieć kanalizacji technologicznej,
- pompownia główna o pojemności czynnej 5,25 m³,
- sito łukowe (1 szt.),
- zbiornik wyrównawczy (1 szt.) o pojemności czynnej 181 m³,
- instalacja flotacji ciśnieniowej, w skład której wchodzi:
 - flokulator,
 - układ wytwarzania mieszaniny saturacyjnej,
 - zbiornik flotatora,
- stacja przygotowania i dozowania reagentów 3 kpl. (koagulant PIX, NaOH, flokulant)
- zbiornik wstępnego napowietrzania o pojemności czynnej 88 m³,

- pompownia II-go stopnia wraz z mieszadłem zatapialnym,
- sekwencyjny bioreaktor osadu czynnego o pojemności czynnej 700 m³,
- stacja dmuchaw,
- budynek technologiczny,
- zbiornik osadów o pojemności 38 m³,
- pompa i rurociąg tłoczny ścieków oczyszczonych,
- wylot brzegowy do rzeki Białej,
- nowy bioreaktor sekwencyjny osadu czynnego wraz z infrastrukturą.

Zakład jest na etapie budowy nowego bioreaktora biologicznego wraz z całą infrastrukturą potrzebną do jego prawidłowego działania, który stanowić będzie drugi ciąg biologicznego oczyszczania. W skład drugiego nowego ciągu biologicznego oczyszczania wchodzi poza reaktorem również nowa stacja dmuchaw i połączenia technologiczne zlokalizowane na działce nr 715/4, 715/5, 715/22 i 715/24.

4.1. Proces oczyszczanie ścieków.

Główną instalacją do oczyszczania wszystkich ścieków przemysłowych i bytowych powstających na terenie firmy F.P.H. „HYBRO” Sp. z o.o. jest zakładowa oczyszczalnia ścieków. Oczyszczalnia składa się z instalacji do:

- mechanicznego podczyszczania ścieków,
- fizyko-chemicznego oczyszczania ścieków,
- biologicznego oczyszczania ścieków,
- ciągu osadowego.

4.1.1. Mechaniczne podczyszczanie ścieków.

Całość mieszaniny ścieków przemysłowych i bytowych, kierowana jest poprzez sieć technologiczną na oczyszczalnię ścieków. Ścieki w maksymalnej ilości 300 m³/d spływają grawitacyjnie do pompowni głównej, skąd tłoczone są na sito łukowe w celu usunięcia ciał stałych. Oddzielone skratki spadają grawitacyjnie i są gromadzone w szczelnym kontenerze. Skratki odbierane są przez uprawnionego odbiorcę na mocy stosownej umowy.

Po sicie łukowym ścieki przemysłowe kierowane są grawitacyjnie do zbiornika wyrównawczego. Dalej ścieki podczyszczone mechanicznie i uśrednione w zbiorniku wyrównawczym tłoczone są pompą zatapialną do podczyszczalni fizyko-chemicznej.

4.1.2. Fizyko-chemiczne podczyszczanie ścieków.

Instalacja flotacji ciśnieniowej, w skład której wchodzi następujące urządzenia i podzespoły:

- flokulator – rurociąg ciśnieniowy wykonany na bazie rur i kształtek PE, do której w odpowiednim miejscu dozowane są środki chemiczne oraz mieszanina wodno-powietrzna,
- saturator wraz z pompą saturacyjną i kompresorem sprężonego powietrza – urządzenie wykonane na bazie elementów ze stali nierdzewnej, służące do wytwarzania mieszaniny saturacyjnej, wyposażone w odpowiednie opomiarowanie i sterowanie,
- zbiornik flotatora, wykonany ze stali kwasoodpornej, wyposażony w zgarniacz osadu wyflotowanego oraz układ zaworów spustowych służący do ewakuacji osadu dennego. Zbiornik posiada kilka miejsc wprowadzania mieszaniny saturacyjnej. We wnętrzu zbiornika zabudowano panel laminarny wykonany z tworzywa sztucznego,
- stacja przygotowania i dozowania reagentów – 3 kpl. (koagulant PIX, NaOH, flokulant).

Każda stacja składa się ze zbiorników magazynowych poszczególnych reagentów oraz pomp dozujących z możliwością regulacji ich wydajności. Poszczególne reagenty dozowane są w zadanych dawkach do flokulatora.

W początkowym punkcie flokulatora, w zależności od jakości ścieków i wielkości przepływu, dozowany jest koagulant (w ilości od 10 ÷ 100 g/m³). Po dokładnym wymieszaniu koagulanta ze ściekami technologicznymi do flokulatora dozowany jest roztwór NaOH. Dawka roztworu zobojętniającego dozowana jest w zależności od wielkości wskaźnika pH mierzonej sondą pH - metryczną. Zadana wielkość pH na sterowniku wynosi 6,5. Po zobojętnieniu mieszaniny ścieków i reagentów w następnym punkcie, w połowie długości flokulatora dozowany jest z kolei polielektrolit w ilości około 2 g/m³. Tak skoagulowany i zflokulowany ściek technologiczny trafia do zbiornika flotacji ciśnieniowej, gdzie poddany działaniu mieszaniny saturacyjnej co powoduje wyflotowane znacznych ilości zanieczyszczenia w postaci osadu.

Osad poflotacyjny usuwany jest okresowo zgarniaczem do leja osadowego i stąd trafia grawitacyjnie do zbiornika osadów. Do zbiornika osadów trafia również okresowo usuwany osad denny sedimentujący w zbiorniku flotacyjnym. W przedmiotowym zbiorniku osadów gromadzony jest również osad nadmierny z części biologicznej oczyszczalni ścieków. Ze zbiornika osad wywożony jest transportem kołowym na ciąg osadowy zewnętrznej oczyszczalni ścieków.

4.1.3. Biologiczne oczyszczanie ścieków.

Docelowo część biologiczną oczyszczalni ścieków stanowiły będą dwa ciągi technologiczne w skład które wchodzi dwa zbiorniki sekwencyjnych reaktorów osadu czynnego. W komorach sekwencyjnych bioreaktorów niskoobciążonego osadu czynnego zachodzi utlenianie związków węgla organicznego, nityfikacja i denityfikacja związków azotu oraz biologiczna defosfatacja. Drugi zbiornik komory sekwencyjnego bioreaktora osadu czynnego SBR pracować będzie w układzie równoległym.

Sekwencyjny bioreaktor osadu czynnego pracuje w zamkniętych powtarzających się cyklach. Przewidziano 24 godzinny cykl pracy każdej komory SBR. Jeden cykl przebiega w sześciu fazach procesowych.

- napełnianie z napowietrzaniem,
- napowietrzanie,
- mieszanie,
- przewietrzanie,
- sedymentacja osadu i klarowanie ścieków,
- dekantacja ścieków i usuwanie osadu nadmiernego.

Parametry procesowe osadu czynnego:

Zawiesina osadu 4500 mg/dm³
Obciążenie osadu 0,077 g/g.d
Czas zatrzymania ok. 2,5 ÷ 3 doby

Komory biologiczne oczyszczania posiadają pojemność czynną około 700 m³. Każda komora osadu czynnego wyposażona jest w system napowietrzający dyfuzorów wglębnych zasilanych z dmuchawy sprężonego powietrza, mieszadło zatapialne oraz urządzenie dekantujące.

Sekwencyjny bioreaktor biologiczny współpracuje z komorą wstępnego napowietrzenia o kubaturze czynnej 88 m³, wyposażoną w system napowietrzania zasilany z niezależnej dmuchawy napowietrzającej. Do komory dopływają ścieki podczyszczone fizykochemicznie oraz osad recyrkulowany z komory zasadniczej bioreaktora biologicznego. Po zakończeniu budowy drugiego ciągu technologicznego biologicznej oczyszczalni ścieków, bioreaktory pracować będą w systemie równoległym, a zbiornik wstępnego przewietrzania przekształcony zostanie w komorę tlenowej stabilizacji osadów. W komorze pozostanie w dalszym ciągu system napowietrzania. Wówczas w komorze tlenowej stabilizacji osadów przebiegać będą procesy tlenowej stabilizacji osadów, mineralizacji oraz wstępnego zagęszczania.

W sekwencyjnym reaktorze biologicznym w fazie dekantacji ścieki oczyszczone odprowadzane będą poprzez pompę tłoczną ścieków oczyszczonych i rurociąg tłoczny do odbiornika jakim jest rzeka Biała.

4.1.4. Ciąg osadowy.

Do zakończenia rozbudowy oczyszczalni o drugi ciąg biologicznego oczyszczania, osad poflotacyjny oraz osad nadmierny z części biologicznej oczyszczalni ścieków trafiają grawitacyjnie do zbiornika magazynowania skąd odbierane są transportem kołowym na inne oczyszczalnie ścieków.

Po rozbudowie o drugi ciąg biologicznego oczyszczania, osad poflotacyjny oraz osad nadmierny z obu bioreaktorów trafiać będzie do zbiornika wstępnego przewietrzania, który przekształcony zostanie w komorę tlenowej stabilizacji osadów. W komorze pozostanie w dalszym ciągu dotychczasowy system napowietrzania.

W komorze tlenowej stabilizacji osadów przebiegać będą procesy tlenowej stabilizacji osadów, mineralizacji oraz wstępnego zagęszczania. Ustabilizowany osad trafi na urządzenie do odwadniania osadów lub zostanie przekazany firmie posiadające stosowne pozwolenia i decyzje..

4.2. Obiekty wchodzące w skład oczyszczalni ścieków.

4.2.1. Przepompownia ścieków na część chemiczną.

Przepompownia kieruje całą ilość ścieków na sito łukowe usytuowane w wydzielonym pomieszczeniu budynku technologicznego. Praca pompy sterowana jest automatycznie w zależności od poziomu ścieków

w pompowni. Zbiornik czerpalny żelbetowy o wymiarach 1,5 m x 5 m o objętości czynnej 5,25 m³ wyposażony jest w pompę zatapialną o parametrach $Q = 60 \text{ m}^3/\text{h}$ i $H=7,0 \text{ m}$.

4.2.2. Sito łukowe.

Sito łukowe typu NZB 1800 o prześwicie 0,75 mm, zainstalowane jest w ogrzewanym pomieszczeniu. Sito łukowe posiada automatyczny system spłukiwania elementu czynnego, a zsitki (skratki) grawitacyjnie trafiają do szczelnego kontenera. Sito wyposażone jest w urządzenie samoczyszczące z możliwością regulacji czasu pracy.

4.2.3. Zbiornik wyrównawczy – wstępne mieszanie.

Zadaniem zbiornika jest spłaszczenie pików chwilowych ścieków spływających w sposób nierównomierny z ubojni. Zbiornik wyrównawczy to otwarta komora wydzielona z żelbetowej konstrukcji znajdującej się w pobliżu budynku technologicznego. Komora wyposażona jest w wysokowydajne mieszadło średnioobrotowe, którego zadaniem jest utrzymanie ścieków w turbulencji. W zbiorniku zainstalowana jest również pompa zatapialna, której zadaniem jest tłoczenie uśrednionych ścieków na podczyszczalnię fizykochemiczną. Zbiornik posiada wymiary 8,0 m x 6,6 m i maksymalną wysokości czynną 3,9 m. Maksymalna pojemność czynna wynosi około 181,5 m³. Czas zatrzymania ścieków podczyszczonych mechanicznie wynosi do 12 godzin.

4.2.4. Flokulator.

Flokulator to urządzenie mieszające typu „on line”. Flokulator zabudowany jest w budynku technologicznym oczyszczalni. Wykonany jest z elementów polietylenowych. Flokulator służy do dokładnego wymieszania ścieków technologicznym z reagentami, które dozowane są do flokulatora. W flokulatorze zainstalowana jest sonda pH-metryczna, która steruje pracą pompy roztworu NaOH. Flokulator połączony jest bezpośrednio ze zbiornikiem flotatora.

4.2.5. Układ wytwarzania mieszaniny saturacyjnej.

W układzie wytwarzania mieszaniny saturacyjnej oczyszczone ścieki nasycane są powietrzem pod ciśnieniem około 0,4 MPa i doprowadzone do dysz rozprężających w zbiorniku flotatora. Układ wytwarzania mieszaniny saturacyjnej składa się z pompy, sprężarki tłokowej, zbiornika saturacyjnego oraz układu sterowania.

4.2.6. Stacja przygotowania i dozowania reagentów.

W stacji przygotowane są i dozowane środki chemiczne koagulant, flokulant i roztworu sody NaOH. Dozowanie jest proporcjonalne i zależne od ilości dopływających ścieków. W skład węzła magazynowania i dozowania roztworów wchodzi: zbiorniki magazynowe koagulantu o sumarycznej pojemności roboczej 4,0 m³ wraz z pompą dozującą sterowaną od ilości oczyszczanych ścieków, zbiornik magazynowy flokulantu o pojemności roboczej 1,4 m³ wraz z pompą dozującą i stacja przygotowująca 0,5% roztwór polielektrolitu. Stacja składa się ze zbiornika roztwarzania i dojrzewania roztworu oraz ze zbiornika magazynowania roztworu roboczego. Stacja roztwarzania i dozowania roztworu NaOH składa się ze zbiornika oraz pompy dozującej współpracującej z pH-metrem.

4.2.7. Zbiornik wstępnego napowietrzania.

W zbiorniku wstępnego napowietrzenia ścieków, podczyszczone chemicznie ścieki mieszane są z osadem czynnym recykulowanym ze zbiornika osadu czynnego. W zbiorniku przebiega wstępny proces sorpcji zanieczyszczeń na kłaczkach osadu czynnego. Komora wstępnego napowietrzania jest zbiornikiem przepływowym. Zbiornik wstępnego napowietrzania ścieków wydzielony jest jako konstrukcja żelbetowa o wymiarach 8,0 m x 3,0 m, o objętości czynnej 88 m³. W zbiorniku zainstalowany jest system wgłębnego drobnopełcherzykowego napowietrzania ścieków. System napowietrzania zasilany jest w osobnej dmuchawy zainstalowanej w pobliżu reaktora biologicznego. Dmuchawa sprężonego powietrza typu Roots'a wykonana jest w obudowie dźwiękochłonnej.

4.2.8. Pompownia II-go stopnia wraz z mieszadłem zatapialnym.

Pompownia tłoczy ścieki po wstępnym napowietrzeniu do zasadniczej części biologicznego podczyszczenia. Zbiornik pompowni II-go stopnia to konstrukcja żelbetowa o wymiarach 3,3 x 3,2 m, o objętości czynnej od 20 ÷ 30 m³. Pompownia wyposażona jest w pompę zatapialną o parametrach $Q = 30 \text{ m}^3/\text{h}$ i $H=7,0 \text{ m}$. Pompa sterowana jest pływakiem.

4.2.9. Zbiornik sekwencyjnego bioreaktora osadu czynnego.

W komorze sekwencyjnego bioreaktora niskoobciążonego osadu czynnego zachodzi utlenianie związków węgla organicznego, nityfikacja i denityfikacja związków azotu oraz biologiczna defosfatacja. Biologiczne oczyszczanie ścieków realizowane jest w stalowym zbiorniku o średnicy 12,8 m i wysokości całkowitej do 5,7 m, co stanowi pojemność czynną $V = 700 \text{ m}^3$. Na dnie zbiornika zainstalowany jest system napowietrzający składający się z dyfuzorów drobnopęcherzykowych zainstalowanych na kolektorach wykonanych z PCV. System napowietrzania zasilany jest z dmuchawy sprężonego powietrza typu Roots'a. Poprzez ruszt napowietrzający dostarczany jest powietrze do ścieków. W zbiorniku zainstalowane jest też mieszadło średnioobrotowe, które pracuje w czasie denityfikacji związków azotu. Do dekantacji ścieków oczyszczonych służy przelew pływający.

Do czasu zakończenia rozbudowy oczyszczalni, sekwencyjny bioreaktor osadu czynnego pracuje w zamkniętych powtarzających się cyklach. Po rozbudowie przewidziano 24 godzinny cykl pracy każdej komory SBR. Jeden cykl przebiegać będzie w sześciu fazach procesowych:

- napełnianie z napowietrzaniem,
- napowietrzanie,
- mieszanie,
- przewietrzanie,
- sedymentacja osadu i klarowanie ścieków,
- dekantacja ścieków i usuwanie osadu nadmiernego.

Dekanter ścieków oczyszczonych połączony jest technologicznie z pompą ścieków oczyszczonych, która tłoczy oczyszczone ścieki do odbiornika.

4.2.10. Stacja dmuchaw.

Stacja dmuchaw znajduje się w budynku technologicznym. W stacji zainstalowane są dmuchawy sprężonego powietrza typu Roots'a. Dmuchawy zaopatrzone są w obudowę dźwiękochłonną. Każda dmuchawa posiada także tłumik na ssaniu i tłoczeniu oraz zawór zwrotny i zawór bezpieczeństwa. Na stanie magazynowym zabezpieczona jest druga kompletna dmuchawa oraz dodatkowy stopień sprężający.

4.2.11. Budynek technologiczny.

Budynek technologiczny to obiekt murowany składający się z następujących pomieszczeń:

- pomieszczenie sita łukowego;
- pomieszczenie dmuchawy;
- pomieszczenie maszynowni;
- pomieszczenie sterowni.

Pomieszczenie sita łukowego jest ogrzewane i wentylowane, posiada osobne wejście z zewnątrz.

Pomieszczenie dmuchawy jest wytłumione, z osobnym obiegiem powietrza, które utrzymuje minimalne nadciśnienie w stosunku do pomieszczenia maszynowni.

W pomieszczeniu maszynowni są zainstalowane urządzenia podczyszczani fizyko-chemicznej takie jak: flokulator, flotator, układy przygotowania i dozowania środków chemicznych, pompa saturacyjna i pompa ścieków oczyszczonych oraz pompy dozujące. Pomieszczenie posiada wentylację wyciągową. W pomieszczeniu zainstalowano oczomyjkę wraz z prysznicem awaryjnym.

W pomieszczeniu sterowni zabudowano szafę sterowniczą dla wszystkich urządzeń oczyszczalni ścieków.

4.2.12. Zbiornik osadów.

Zbiornik osadów jest wydzieloną komorą żelbetową o wymiarach 3,3 m x 3,2 m, o objętości czynnej 38 m³. Do czasu zakończenia rozbudowy oczyszczalni, osad poflotacyjny oraz osad nadmierny z części biologicznej oczyszczalni ścieków trafia grawitacyjnie do zbiornika magazynowania i wywożony jest transportem kołowym na inne oczyszczalnie ścieków.

Po rozbudowie oczyszczalni o drugi ciąg biologicznego oczyszczania, osad poflotacyjny oraz osad nadmierny trafił będzie do zbiornika wstępnego przewietrzania, który przekształcony zostanie w komorę tlenowej stabilizacji osadów. W komorze pozostanie w dalszym ciągu dotychczasowy system napowietrzania.

4.2.13. Pompa i rurociąg tłoczny ścieków oczyszczonych.

Pompa tłoczy ścieki oczyszczone do odbiornika. Zdekantowane ścieki spływają grawitacyjne poprzez pływakowe urządzenie dekantujące na pompę typu PJM zainstalowaną w pomieszczeniu maszynowni budynku technologicznego. Pompa tłoczy ścieki oczyszczone do wylotu brzegowego rurociągiem 160 PCV o długości około 1500 m.

4.2.14. Wylot brzegowy – zrzut ścieków do odbiornika.

Końcowy odcinek doprowadzający ścieki do rzeki jest wyposażony w komorę rozprężną, z której ścieki dopływają poprzez wylot do odbiornika. Wylot brzegowy o współrzędnych geograficznych 49°55'8.19"N, 19°1'59.35"E zabezpieczony jest narzutem z kamiennym. Wylot Dn160mm zlokalizowany jest w km 3+500 rzeki Białej na prawnym brzegu na działce nr 700/6. Kolektor zrzutowy ścieków oczyszczonych do rzeki Białej ma długość około 1500 m. Rzeka administrowana jest przez RZGW w Gliwicach.

4.2.15. Nowy bioreaktor sekwencyjny osadu czynnego wraz z infrastrukturą – drugi ciąg technologiczny biologicznego oczyszczania.

Po rozbudowie drugi zbiornik komory sekwencyjnego bioreaktora osadu czynnego SBR pracował będzie w układzie równoległym z dotychczasowym bioreaktorem.

Sekwencyjny bioreaktor osadu czynnego pracował będzie w zamkniętych powtarzających się cyklach. Przewidziano 24 godzinny cykl pracy każdej komory SBR. Jeden cykl przebiegać będzie w sześciu fazach procesowych.

- napełnianie z napowietrzaniem,
- napowietrzanie,
- mieszanie,
- przewietrzanie,
- sedymentacja osadu i klarowanie ścieków,
- dekantacja ścieków i usuwanie osadu nadmiernego.

Nowa komora biologiczna posiadać będzie. Po rozbudowie nowy zbiornik o pojemności czynnej również około 700 m³ stanowić będzie konstrukcję żelbetową posadowioną około 2 m p.p.t. Zbiornik będzie obsypany, a górna część wystająca ponad powierzchnię terenu będzie ocieplona. Zwierciadło ścieków będzie 0,8 m poniżej korony zbiornika. Nowa komora osadu czynnego wyposażona będzie w system napowietrzający dyfuzorów wglębnych zasilanych z dmuchawy sprężonego powietrza, mieszadło zatapialne oraz urządzenie dekantujące. Dmuchawa zainstalowana będzie w pobliżu bioreaktora na płycie fundamentowej. Dmuchawa posiadać będzie obudowę dźwiękochłonną oraz tłumik na ssaniu i tłoczeniu oraz zawór zwrotny i zawór bezpieczeństwa. Dmuchawa posiada identyczne parametry jak dmuchawa znajdująca się w pomieszczeniu dmuchaw budynku technologicznego.

5. Instalacja oczyszczania wód opadowych i roztopowych.

Na terenie zakładu istnieje instalacja oczyszczania wód opadowych i roztopowych. W skład instalacji oczyszczalni wód opadowych i roztopowych wchodzi następujące obiekty i podzespoły:

- sieć kanalizacji deszczowej,
- oczyszczalnia wód opadowych i roztopowych składająca się z osadnika i separatora koalescencyjnego,
- wylot brzegowy.

Wody opadowe i roztopowe odprowadzane są za pośrednictwem kanalizacji deszczowej Dn 250 mm do rowu R-9. Wylot brzegowy do rowu R-9 o współrzędnych geograficznych 49°55'22.37"N, 19°2'58.29"E zlokalizowany jest na działce 715/23 w km 1+185 rowu. Rejon wylotu do rowu (5 metrów powyżej i 2 metry poniżej) umocniony jest płytami betonowymi ażurowymi. Dno wylotu pod kolektorem umocnione jest płytą betonową ciężką zbrojoną. Rów przepływa z kierunku północnego na południowy-wschód. Szerokość w dnie rowu w rejonie wylotu wynosi około 1,6 metra.

6. Studnia głębinowa.

Dla obiektów technologicznych F.P.H. „HYBRO” Sp. z o.o., woda pobierana jest z utworów czwartorzędowych studnią wierconą St-1. Woda przeznaczona jest na cele technologiczne (układ chłodzenia, układ ciepłej wody użytkowej, zabezpieczenie ppoż.).

7. Instalacje pomocnicze.

W skład instalacji pomocniczych na terenie ubojni drobiu wchodzi:

- instalacja do energetycznego spalania paliw,
- magazyny chłodnicze,
- stacja paliw,
- instalacja wentylacji,
- oświetlenie.

7.1. Instalacja do energetycznego spalania paliwa.

Na terenie ubojni drobiu F.P.H. „HYBRO” Sp. z o.o. w Kaniowie przy ul. Młyńskiej 18a eksploatowane są dwa źródła energetycznego spalania paliw:

1. kocioł wodny grzewczy (K1) EKR 470, służący do centralnego ogrzewania oraz do wytwarzania ciepłej wody użytkowej o mocy znamionowej 0,47 MW, opalany węglem podpięty do emitora E - 1.
2. kocioł wodny grzewczy (K2) EKR 470 służący do centralnego ogrzewania oraz do wytwarzania ciepłej wody użytkowej o mocy znamionowej 0,47 MW, opalany węglem podpięty do emitora E - 2.

Moc cieplną źródeł energetycznych, zainstalowanych na terenie ubojni w Kaniowie przy ul. Młyńskiej 18a wynosi $Q_n = 1,08 \text{ MW}_t$.

Instalacja jest wyłączona z pozwolenia zintegrowanego.

7.2. Magazyny chłodnicze.

Warunki klimatyczne w magazynach chłodzonych są stałe, a wahania temperatury w stosunku do deklarowanych nie przekraczają $\pm 1^\circ\text{C}$. W pomieszczeniach chłodzonych jest prowadzony ciągły lub okresowy pomiar temperatury.

Temperatury stosowane:

- -30°C – zamrażalnia,
- -18°C – magazyn mrożnia,
- $0 \div 4^\circ\text{C}$ – chłodnie,
- $0 \div 7^\circ\text{C}$ – magazyn niejadalnych produktów pochodzenia zwierzęcego kat. 3,
- $0 \div 7^\circ\text{C}$ – magazyn odpadów porzbirowych,
- $8 \div 15^\circ\text{C}$ – pomieszczenia produkcyjne nie chłodzone.

W chłodniach, pomieszczeniach rozbioru i mroźniach rejestracja temperatury odbywa się raz na godzinę. Dodatkowo w pomieszczeniach chłodniczych są zainstalowane termometry słupkowe do doraźnej kontroli. Dokładność urządzenia do $0,5^\circ\text{C}$.

Instalacja jest wyłączona z pozwolenia zintegrowanego.

7.3. Stacja paliw płynnych.

Przy wjeździe na teren ubojni drobiu zlokalizowana jest stacja paliw dla własnych samochodów. Stacja paliw wyposażona jest w jeden zbiornik typu TANG z odmierzaczem paliwa. Zbiornik Tango Oil 5000 l jest przenośnym urządzeniem dozującym do oleju napędowego na bazie dwupłaszczowego, naziemnego zbiornika o pojemności 5000 l, wyposażonym w odmierzacz paliw.

Instalacja jest wyłączona z pozwolenia zintegrowanego.

7.4. Instalacja wentylacji.

We wszystkich pomieszczeniach do uboju i przetwórstwa drobiu, zapewniono dostateczną wymianę powietrza za pomocą wentylacji naturalnej i wymuszonej. Urządzenia wentylacyjne i urządzenia wyciągowe do pary, wykluczają osadzanie się skroplin na suficie lub/i na konstrukcjach. Rodzaj wentylacji jest dostosowany indywidualnie do potrzeb i funkcji pomieszczenia. Powietrze doprowadzane do pomieszczeń pracy z zewnątrz za pomocą wentylacji nawiewnej jest oczyszczone z pyłów i substancji szkodliwych. Wentylacja nie powoduje przeciągów, wyziewienia lub przegrzewania pomieszczeń pracy. Strumień powietrza pochodzący z urządzeń wentylacji nawiewnej nie jest skierowany bezpośrednio na stanowiska pracy.

Instalacja jest wyłączona z pozwolenia zintegrowanego.

7.5. Oświetlenie

W ubojni drobiu F.P.H. „HYBRO” Sp. z o.o. w Kaniowie przy ul. Młyńskiej 18a wykonane są następujące rodzaje oświetlenia:

- podstawowe,
- ewakuacyjne i przejściowe,
- oświetlenie zewnętrzne.

Instalacja jest wyłączona z pozwolenia zintegrowanego.

8. Materiały i surowce używane w zakładzie.

8.1. Surowce używane dla instalacji do uboju drobiu.

Materiały i surowce używane w instalacji do uboju drobiu.

Tabela nr I.8.1.1

L.p.	Rodzaje stosowanych materiałów i surowców	Jednostka
1.	Worki foliowe do bezpośredniego kontaktu	kg/tydzień
2.	Skrzynki wymienne	szt./tydzień
3.	Opakowania kartonowe	szt./tydzień
4.	Palety drewniane i plastikowe	szt./tydzień
5.	Folia stech	m/tydzień
6.	Desiufectionreiniger (środek do odkażania)	l/tydzień
7.	Dessan 0153 kwaśny (środek do odkażania)	l/tydzień
8.	Bactosan (środek do odkażania)	l/miesiąc

8.2. Surowce używane w instalacji do oczyszczania ścieków.

Materiały i surowce używane do procesu oczyszczania ścieków.

Tabela nr I.8.2.1

L.p.	Rodzaje stosowanych materiałów i surowców	Jednostka
1.	PIX siarczan żelazawy (koagulant)	Mg/rok
2.	FlopanEM 840 HIB(flokulant)	Mg/rok
3.	PAX chlorek polgkinu	Mg/rok
4.	NaOH	Mg/rok
5.	Woda	m ³ /miesiąc

9. Charakterystyka stanu technicznego instalacji.

9.1. Instalacja do uboju drobiu.

W skład ciągu technologicznego ubojni drobiu wchodzi:

- punkt przyjęcia żywca,
- ubój i skubanie,
- patroszenie,
- schładzanie wodne,
- schładzanie owiewowe,
- segregacja wagowa,
- rozbiór,
- produkcja tuszek i półtuszek drobiowych,
- produkcja podrobów,
- pakowanie wyrobów.

Stan techniczny instalacji do uboju i przetwórstwa drobiu jest bardzo dobry. Stan techniczny parku maszynowego i stopień awaryjności mających wpływ na ewentualne zanieczyszczenie środowiska nie budzi zastrzeżeń. Stan techniczny analizowanej instalacji kontrolowany jest w ramach harmonogramu remontów i przeglądów oraz według własnych procedur.

Zainstalowane w ubojni drobiu poszczególne maszyny i urządzenia poddawane są bieżącej ocenie przez obsługujących je pracowników. Dla uniknięcia awarii dokonywana jest codzienna i okresowa konserwacja

urządzeń. Wszystkie prowadzone czynności odnotowywane są w odpowiednich dokumentach, a analiza danych pozwala na planowanie remontów i napraw.

9.2. Instalacja do oczyszczania ścieków.

Instalacja do oczyszczania ścieków poddawana jest okresowym przeglądom technicznym. Przeglądy wykonują specjaliści z firmy zewnętrznej pełniącej nadzór technologiczny nad eksploatacją oczyszczalni ścieków. Urządzenia oczyszczalni ścieków podlegają rewizji zewnętrznej i wewnętrznej w czasookresach określonych przepisami.

9.3. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych.

W zakładzie nie przewiduje się występowania sytuacji pracy instalacji do uboju drobiu w warunkach odbiegających od warunków normalnych.

W przypadku awarii maszyny, urządzenia lub układu wentylacji, instalacja zostaje zatrzymana, a do czasu jej naprawy proces technologiczny jest wstrzymany.

Ubojnia drobiu nie funkcjonuje w warunkach innych niż normalne.

10. Charakterystyka stanu gleb na terenie zakładu.

Badania jakości gleb na terenie F.P.H. „HYBRO” Sp. z o.o. na głębokości 30 cm i 80 cm.

Tabela nr I.10.1

Otwór nr 1							
Lp.	Parametr	Jednostka	Zakres wykonania oznaczenia	Głębokość 30 cm		Głębokość 80 cm	
				Wynik badań	Niepewność	Wynik badań	Niepewność
1	2	3	4	5	6	7	8
1	pH	[pH]	3-12	6,6	± 0,2	6,7	± 0,2
2	Arsen	[mg/kg s.m.]	5,00 - 1000	Poniżej granicy oznaczalności	-	Poniżej granicy oznaczalności	-
3	Bar	[mg/kg s.m.]	5,0 - 50000	46,1	± 7,8	50,5	± 8,6
4	Chrom	[mg/kg s.m.]	5,0 - 5000	15,3	± 2,6	17,6	± 3,0
5	Cyna	[mg/kg s.m.]	5,0 - 1000	Poniżej granicy oznaczalności	-	Poniżej granicy oznaczalności	-
6	Cynk	[mg/kg s.m.]	5,00 - 100000	26,2	± 5,6	23,0	± 4,9
7	Kadm	[mg/kg s.m.]	0,50 - 200	Poniżej granicy oznaczalności	-	Poniżej granicy oznaczalności	-
8	Kobalt	[mg/kg s.m.]	5,00 - 1000	Poniżej granicy oznaczalności	-	Poniżej granicy oznaczalności	-
9	Miedź	[mg/kg s.m.]	5,00 - 10000	8,08	± 1,37	6,43	± 1,09
10	Molibden	[mg/kg s.m.]	5,00 - 1000	Poniżej granicy oznaczalności	-	Poniżej granicy oznaczalności	-
11	Nikiel	[mg/kg s.m.]	5,00 - 5000	7,31	± 1,24	6,88	± 1,17
12	Ołów	[mg/kg s.m.]	5,00 - 10000	12,6	± 2,1	7,6	± 1,29
13	Rtęć	[mg/kg s.m.]	0,25 - 100	Poniżej granicy oznaczalności	-	Poniżej granicy oznaczalności	-
14	Olej mineralny (C ₁₂ -C ₂₀)	[mg/kg s.m.]	10,00 - 10000	31,3	± 8,8	Poniżej granicy oznaczalności	-

Tabela nr I.10.2

Otwór nr 2							
Lp.	Parametr	Jednostka	Zakres wykonania oznaczenia	Głębokość 30 cm		Głębokość 80 cm	
				Wynik badań	Niepewność	Wynik badań	Niepewność
1	2	3	4	5	6	7	8
1	pH	[pH]	3-12	7,1	± 0,2	7,1	± 0,2
2	Arsen	[mg/kg s.m.]	5,00 - 1000	Poniżej granicy oznaczalności	-	Poniżej granicy oznaczalności	-
3	Bar	[mg/kg s.m.]	5,0 - 50000	53,6	± 9,1	47,1	± 8,0
4	Chrom	[mg/kg s.m.]	5,0 - 5000	16,7	± 2,8	20,0	± 3,4
5	Cyna	[mg/kg s.m.]	5,0 - 1000	Poniżej granicy oznaczalności	-	Poniżej granicy oznaczalności	-
6	Cynk	[mg/kg s.m.]	5,00 - 100000	16,6	± 3,7	19,2	± 4,2
7	Kadm	[mg/kg s.m.]	0,50 - 200	Poniżej granicy oznaczalności	-	Poniżej granicy oznaczalności	-
8	Kobalt	[mg/kg s.m.]	5,00 - 1000	Poniżej granicy oznaczalności	-	Poniżej granicy oznaczalności	-
9	Miedź	[mg/kg s.m.]	5,00 - 10000	6,73	± 1,14	6,98	± 1,19
10	Molibden	[mg/kg s.m.]	5,00 - 1000	Poniżej granicy oznaczalności	-	Poniżej granicy oznaczalności	-
11	Nikiel	[mg/kg s.m.]	5,00 - 5000	7,27	± 1,24	8,73	± 1,48
12	Ołów	[mg/kg s.m.]	5,00 - 10000	5,73	± 0,97	5,57	± 0,95
13	Rtęć	[mg/kg s.m.]	0,25 - 100	Poniżej granicy oznaczalności	-	Poniżej granicy oznaczalności	-
14	Olej mineralny (C ₁₂ -C ₂₀)	[mg/kg s.m.]	10,00 - 10000	Poniżej granicy oznaczalności	-	17,7	± 5,0

Tabela nr I.10.3

Otwór nr 3							
Lp.	Parametr	Jednostka	Zakres wykonania oznaczenia	Głębokość 30 cm		Głębokość 80 cm	
				Wynik badań	Niepewność	Wynik badań	Niepewność
1	pH	[pH]	3-12	6,7	± 0,2	6,4	± 0,2
2	Arsen	[mg/kg s.m.]	5,00 - 1000	Poniżej granicy oznaczalności	-	Poniżej granicy oznaczalności	-
3	Bar	[mg/kg s.m.]	5,0 - 50000	31,0	± 5,3	27,0	± 4,6
4	Chrom	[mg/kg s.m.]	5,0 - 5000	10,2	± 1,7	9,5	± 1,6
5	Cyna	[mg/kg s.m.]	5,0 - 1000	Poniżej granicy oznaczalności	-	Poniżej granicy oznaczalności	-
6	Cynk	[mg/kg s.m.]	5,00 - 100000	12,2	± 2,8	Poniżej granicy oznaczalności	-
7	Kadm	[mg/kg s.m.]	0,50 - 200	Poniżej granicy oznaczalności	-	Poniżej granicy oznaczalności	-
8	Kobalt	[mg/kg s.m.]	5,00 - 1000	Poniżej granicy oznaczalności	-	Poniżej granicy oznaczalności	-
9	Miedź	[mg/kg s.m.]	5,00 - 10000	Poniżej granicy oznaczalności	-	Poniżej granicy oznaczalności	-
10	Molibden	[mg/kg s.m.]	5,00 - 1000	Poniżej granicy oznaczalności	-	Poniżej granicy oznaczalności	-
11	Nikiel	[mg/kg s.m.]	5,00 - 5000	Poniżej granicy oznaczalności	-	Poniżej granicy oznaczalności	-
12	Ołów	[mg/kg s.m.]	5,00 - 10000	Poniżej granicy oznaczalności	-	Poniżej granicy oznaczalności	-
13	Rtęć	[mg/kg s.m.]	0,25 - 100	Poniżej granicy oznaczalności	-	Poniżej granicy oznaczalności	-
14	Olej mineralny (C ₁₇ -C ₃₅)	[mg/kg s.m.]	10,00 - 10000	Poniżej granicy oznaczalności	-	Poniżej granicy oznaczalności	-

11. Czas pracy.

Instalacja pracować będzie systemem w systemie trójmianowym.

II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Zastosowane rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniające spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki i osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska mają obejmować następujące zastosowania:

1. przeciwdziałania zanieczyszczeniom, poprzez zapobieganie ich powstawaniu oraz ograniczanie wprowadzania do środowiska substancji i energii,
2. właściwą eksploatację urządzeń technicznych,
3. właściwy dobór surowców i materiałów eksploatacyjnych zapewniając ograniczanie ich negatywnego oddziaływania na środowisko,
4. zidentyfikowanie możliwych zdarzeń, opracowanie i wdrożenie właściwych procedur oraz zapewnienie odpowiednich środków i możliwości technicznych dla podejmowania odpowiednich działań w przypadku powstania zakłóceń w procesach technologicznych i operacjach technicznych w celu ograniczenia ich skutków dla środowiska,
5. dotrzymanie wielkości emisji z instalacji do uboju drobiu oraz instalacji do oczyszczania ścieków, w warunkach odbiegających od normalnych, takich jak okres rozruchu, awaria czy likwidacja instalacji lub urządzenia towarzyszącego uzasadnionych potrzebami technicznymi i nie występowania ich dłużej niż jest to konieczne,
6. zapewnienie warunków eksploatacji instalacji do uboju drobiu oraz instalacji do oczyszczania ścieków spełniające wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszej dostępnej techniki, a w szczególności, nie powodowania przekroczenia granicznych wielkości emisji,
7. zapewnienie odpowiedniej wielkości emisji zanieczyszczeń do poszczególnych komponentów środowiska tak, aby nie występowały przekroczenia standardów jego jakości;
8. spełniać warunki odprowadzenia ścieków do rzeki Białej nie powodujące przekroczenia standardów jakości środowiska;
9. spełniać warunki poboru wód studnią wierconą;
10. zapobiegania zagrożeniom dla środowiska powodowanym przez emisje i ich ograniczanie do minimum;
- 11.- stosowanie środki zapobiegające poważnym awariom przemysłowym;
12. ustalenie zasady postępowania w razie wystąpienia awarii, w tym wymogi informowania o wystąpieniu awarii przemysłowej.

1. Dobór technologii bezpiecznej dla środowiska.

Jako metodę doboru technologii bezpiecznej dla środowiska podczas eksploatacji instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę oraz instalacji do oczyszczania ścieków należy stosować surowce wejściowe będące substancjami bezpiecznymi dla środowiska.

2. Gospodarka materiałowo-surowcowa.

Surowiec, którym są kurczaki brojlery, pochodzi z ferm będących pod nadzorem Powiatowej Inspekcji Weterynaryjnej, zlokalizowanych w województwie śląskim, oraz województwach sąsiednich, głównie małopolskim, dolnośląskim i opolskim.

3. Gospodarka energetyczna.

Zapewnienie efektywnej gospodarki energetycznej poprzez kontrolę zużycia energii elektrycznej i węgla do celów grzewczych. Kontrola zużycia prowadzona będzie w następujący sposób:

- odczyt liczników zużycia energii elektrycznej – co miesiąc;
- odczyt liczników zużycia wody na poszczególne procesy – co miesiąc;
- bilansowanie zakup węgla rok do roku.

Należy zapewnić zmniejszenie zużycia energii elektrycznej zapewnić poprzez działania polegające na:

- optymalizacji wentylacji pomieszczeń,
- energooszczędnym oświetleniu znajdującym się wewnątrz i na zewnątrz obiektów zakładu.

4. Gospodarka substancjami niebezpiecznymi.

Na terenie F.P.H. „HYBRO” Sp. z o.o. w Kaniowie nie będą stosowane substancje niebezpieczne.

5. Zabezpieczenie środowiska przed skutkami awarii przemysłowej.

W celu ograniczenia możliwości wystąpienia awarii na terenie zakładu należy:

- bezwzględnie przestrzegać wymogów bezpieczeństwa i higieny pracy, jak również założonych parametrów eksploatacji tego typu obiektów,
- dla zabezpieczenia przeciwpożarowego wymaga się zapewnienia dostarczenia odpowiedniej ilości wody jak i innych środków gaśniczych stosowanych w razie pożaru dla tego typu obiektów,
- ze względu na możliwość zaistnienia stanu awaryjnego, zakład powinien być wyposażony w instrukcje postępowania w sytuacjach awaryjnych,
- utrzymywać w dobrym stanie technicznym urządzenia i instalacje technologiczne.

Należy przeprowadzać okresowe, gruntowne przeglądy urządzeń, dokonywać corocznych przeglądów urządzeń oraz instalacji elektro-mechanicznych.

III. Emisje.

1. Emisje do powietrza.

1.1. Emisje z podstawowych procesów produkcyjnych w instalacji uboju drobiu.

Z instalacji do uboju drobiu brak jest emisji substancji gazowych i pyłowych do atmosfery pochodzących z technologii pracy ubojni.

1.2. Emisje z oczyszczalni ścieków.

Brak jest emisji substancji gazowych i pyłowych do atmosfery pochodzących z technologii oczyszczania ścieków pochodzących z pracy ubojni.

1.3. Emisje z procesów pomocniczych.

Na terenie ubojni drobiu emisje z procesów pomocniczych powodujących wprowadzanie substancji do środowiska pochodzą ze spalania węgla w kotłach centralnego ogrzewania. Instalacja energetycznego spalania paliw (węgla) na terenie ubojni drobiu nie jest objęta niniejszym pozwoleniem.

1.4. Emisje ze zbiorników i magazynów.

Na terenie ubojni drobiu emisje takie nie występują. Stosowane w ubojni drobiu surowce i artykuły pomocnicze nie powodują emisji substancji do powietrza. Brak emisji zorganizowanej jak i niezorganizowanej ze zbiorników i magazynów.

1.5. Transport samochodowy.

Emisja niezorganizowana na terenie ubojni drobiu pochodzi z procesów utrzymania ruchu oraz środków transportu napędzanych silnikami spalinowymi, poruszających się po terenie ubojni (w strefach obsługi pojazdów samochodowych – miejsca postoju, załadunku i rozładunku samochodów oraz plac manewrowy, a także na trasach ruchu tych pojazdów).

Ruch pojazdów na drogach wewnętrznych odbywa się do miejsc załadunku i rozładunku samochodów, na placu manewrowym i miejsc parkowania. Na terenie ubojni drobiu istnieje parking dla samochodów osobowych kierownictwa ubojni, weterynarza obsługującego ubojnię i dla gości. Parking dla pracowników ubojni znajduje się przed terenem, na którym zlokalizowana jest ubojnia.

2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

Źródłami hałasu z terenu ubojni drobiu do środowiska są maszyny i urządzenia pracujące w budynku produkcyjnym (wtórne źródła hałasu), skraplacze, centrale klimatyzacyjne, wentylatory, dmuchawy itp. (stacjonarne punktowe źródła hałasu), środki transportu przemieszczające się po terenie ubojni (ruchome punktowe źródła hałasu).

Pierwsze dostawy żywca odbywają się już o godzinie trzeciej w nocy pracę zaczyna zmiana w pomieszczeniu przyjęcia żywca pomieszczeniu wstępnej obróbki. Całą dobę pracują skraplacze, centrale klimatyzacyjne, wentylatory wyciągowe i oczyszczalnia ścieków.

2.1. Wtórne źródła hałasu.

Parametry akustyczne i czasy pracy wtórnych źródeł emisji hałasu do środowiska.

Tabela nr III.2.1.1

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy w okresach odniesienia: 8 h pora dzienna / 1 h pora nocna [min]	Równoważny poziom dźwięku wewnątrz obiektu: pora dzienna/nocna [dB]
1	2	3	5
ZB01	Pomieszczenie przyjęcia żywca o wysokości 4,7 m	480/60	88,5/85,5
ZB02	Pomieszczenie wstępnej obróbki o wysokości 4,7 m.	480/60	90,7/90,7
ZB03	Pomieszczenie patroszenia o wysokości 4,7 m.	480/60	89,7/-
ZB04	Pozostałe pomieszczenia produkcyjne o wysokości 4 m.	480/60	85,0/-
ZB05	Maszynownia o wysokości 5,1 m	480/60	104,5/104,5
ZB06	Pompownia ścieków o wysokości 1,7 m	480/60	77,0/77,0
ZB07	Oczyszczalnia ścieków o wysokości 8,1 m.	480/60	87,0/87,0

2.2. Punktowe źródła hałasu.

Parametry akustyczne i czasy pracy punktowych źródeł emisji hałasu do środowiska.

Tabela nr III.2.2.1

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy w okresach odniesienia: 8 h pora dzienna / 1 h pora nocna [min]	Równoważny poziom dźwięku wewnątrz obiektu: pora dzienna/nocna [dB]
1	2	3	5
ZP01	Skrapacz dla tunelu schładzania powietrznego drobiu na wysokości 6,0 m n.p.t. umieszczony na dachu maszynowni.	480/60	85,0/85
ZP02	Skrapacz dla tunelu schładzania powietrznego drobiu na wysokości 6,0 m n.p.t. umieszczony na dachu maszynowni.	480/60	85,0/85,0
ZP03	Skrapacz mroźni na wysokości 6,0 m n.p.t. umieszczony na dachu maszynowni.	480/60	69,0/69,0
ZP04	Skrapacz dla czillera wody na wysokości 6,0 m n.p.t. umieszczony na dachu maszynowni.	480/60	70,0/70,0
ZP05	Skrapacz dla chłodzi „0” na wysokości 6,0 m n.p.t. umieszczony na dachu maszynowni.	480/60	73,0/73,0
ZP06	Skrapacz wspomagający chłodzi „0” na wysokości 6,0 m n.p.t. umieszczony na dachu maszynowni.	480/60	82,0/82,0
ZP07	Centrala nawiewno-wywiewna N2W2 z wentylatorami wyciągowymi na wysokości 6,0 m n.p.t. umieszczona na dachu budynku produkcyjnego.	480/60	90,5/90,5
ZP08	Centrala nawiewno-wywiewna N3W3 GOLEM-3-50 na wysokości 2 m n.p.t. umieszczona przy budynku produkcyjnym od strony południowo-wschodniej.	480/60	85,5/85,5
ZP09	Centrala wentylacyjna N4W4 z wentylatorami wyciągowymi na wysokości 6 m n.p.t. umieszczona na dachu maszynowni.	480/60	78,0/78,0
ZP10	Wentylator ścienny VVWs-35,5 na wysokości 1,5 m n.p.t. umieszczona od strony zachodniej Pomieszczenia rozładunkowego.	480/60	65,0/65,0
ZP11	Wentylator ścienny VVWs-35,5 na wysokości 1,5 m n.p.t. umieszczona od strony zachodniej Pomieszczenia rozładunkowego. Moc akustyczna wynosi 65 dB.	480/60	65,0/65,0
ZP12	Wentylator ścienny VVWs-35,5 na wysokości 1,5 m n.p.t. umieszczona od strony zachodniej Pomieszczenia rozładunkowego. Moc akustyczna wynosi 65 dB.	480/60	65,0/65,0
ZP13	Wentylator dachowy WOD-400 na wysokości 5,2 m n.p.t. umieszczony na dachu budynku produkcyjnego.	480/60	62,0/62,0
ZP14	Wentylator dachowy WOD-400 na wysokości 5,2 m n.p.t. umieszczony na dachu budynku produkcyjnego.	480/60	62,0/62,0
ZP15	Wentylator dachowy WOD-400 na wysokości 5,2 m n.p.t. umieszczony na dachu budynku produkcyjnego.	480/60	62,0/62,0
ZP16	Wentylator dachowy EURO OD na wysokości 2,2 m n.p.t. umieszczony na dachu pompowni ścieków.	480/60	43,0/43,0
ZP17	Wentylator dachowy W3a na wysokości 5,1 m n.p.t. umieszczony na dachu magazynu odpadów zwierzęcych.	480/60	48,0/48,0
ZP18	Wentylator dachowy VVWs-30 na wysokości 4,5 m n.p.t. umieszczony na dachu budynku produkcyjnego.	480/60	62,0/62,0
ZP19	Drumchawa w obudowie dźwiękoizolacyjnej na wysokości 0,8 m n.p.t. umieszczona od strony północnej zbiornika ścieków.	480/60	58,0/58,0

Parametry akustyczne i czasy pracy liniowych źródeł emisji hałasu do środowiska.

Tabela nr III.2.2.2

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy w okresach odniesienia: 8 h pora dzienna / 1 h pora nocna [min]	Poziom mocy akustycznej [dB]	Równoważny poziom mocy akustycznej: pora dzienna/nocna [dB]
1	2	3	4	5
ZP020 - ZP69	Samochody osobowe (7 szt./dzień)	przejazdy - czas trwania zależy od długości drogi. Prędkość poruszania się pojazdów 15km/h. start, hamowanie	Przejazdy: 94,0 Start: 97,5 Hamowanie: 94,3	69,2/-
	Samochody ciężarowe (15 szt./dzień)	przejazdy - czas trwania zależy od długości drogi. Prędkość poruszania się pojazdów 15km/h. start, hamowanie	Przejazdy: 100,0 Start: 105,08 Hamowanie: 100,0	69,2/-
	Wózki widłowe	2,5 h	75,1	75,1
ZP20 - ZP59	Samochody ciężarowe (2 szt./noc)	przejazdy - czas trwania zależy od długości drogi. Prędkość poruszania się pojazdów 15km/h. start, hamowanie	Przejazdy: 100,0 Start: 105,08 Hamowanie: 100,0	-/67,8

3. Zrzuty ścieków.

Eksploatacja instalacji do uboju zwierząt i towarzysząca temu infrastruktura techniczna (budynki, drogi, place, itp.) zlokalizowana na terenie ubojni drobiu generuje powstawanie następujących rodzajów ścieków:

- przemysłowych,
- bytowych,
- wód opadowych i roztopowych.

3.1. Oczyszczalnia ścieków.

Istniejąca oczyszczalnia ścieków charakteryzuje się wystarczającą skutecznością technologii oczyszczania ścieków oraz stabilnością osiąganych redukcji. Ścieki oczyszczone, kierowane do odbiornika nie mają przekroczeń w zakresie parametrów jakościowych.

Średni odpływ ścieków oczyszczonych w oczyszczalni ścieków kształtuje się na poziomie poniżej 225 m³/d. Redukcje zanieczyszczeń podstawowych parametrów są na poziomie ponad dziewięćdziesięciu procent. Redukcja parametru azotu ogólnego jest na poziomie ponad sześćdziesiąt procent.

Przepustowość oczyszczalni, gwarantuje dotrzymanie wymaganych parametrów w ściekach oczyszczonych.

4. Pobór wód.

4.1. Pobór wód podziemnych.

Pobór wody realizowany jest ze studni wierconej ujęcia wód podziemnych studnia St-1 znajdującej się na działce Inwestora z warstwy wodonośnej na głębokości 13,9 m ppt. Pompa głębinowa zainstalowana jest na głębokości 12,0 i tłoczy wodę surową rurociągiem DN100 do urządzeń zakładowej stacji uzdatniania wody. Pobór wody realizowany jest z utworów czwartorzędowych w ilości 25 m³/h tj. Qd= 600 m³/d przy depresji 2,7 m. W skład urządzeń zakładowej stacji uzdatniania wody wchodzi następujące urządzenia: zestawy hydroforowe, filtry odżelaziaczy, filtry zmiękczaczy, zbiornik solanki, okresowa dezynfekcja wody podchlorynem sodu.

4.2. Przyłącze wodociągowe.

Zakład może korzystać z drugiego źródła zaopatrzenia w wodę tj. z przyłącza wodociągowego.

5. Gospodarka odpadami.

Gospodarka odpadami polega na:

- eksploatacji linii technologicznej zakładu o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę,
- utrzymywaniu kanalizacji i eksploatacji oczyszczalni zakładowej,
- eksploatacji kotłowni na terenie zakładu,
- podstawowych usług remontowo-budowlanych, konserwacyjnych, biurowych związanych z funkcjonowaniem zakładu.

5.1. Wytwarzanie odpadów.

W ramach prowadzenia ubojni drobiu niezbędne jest:

- utrzymywanie kanalizacji znajdującej się na terenie zakładu i eksploatacja oczyszczalni zakładowej,
- eksploatacja kotłowni,
- prowadzenie działalności usługowej w ramach podstawowych usług remontowo-budowlanych, konserwacyjnych, biurowych związanych z funkcjonowaniem zakładu,
- zbieranie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, na terenie Zakładu.

Działalność związana jest z wytwarzaniem:

- odpadów niebezpiecznych w ilości powyżej 1 Mg/rok,
- odpadów innych niż niebezpieczne.

Źródłem powstawania odpadów jest:

- proces technologiczny ubojni drobiu,
- eksploatacja oczyszczalni zakładowej,
- eksploatacji kotłowni na terenie zakładu,

- magazyn produktów z linii technologicznej w zakres, którego wchodzi:
- opakowania surowców i materiałów niezbędne do przechowywania wyprodukowanych tusz drobiu,

5.2. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania.

W wyniku działalności prowadzonej przez ubojnię drobiu F.P.H. „HYBRO” Sp. z o.o. wytwarzane są odpady niebezpieczne oraz odpady inne niż niebezpieczne.

5.2.1. Ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych wytwarzanych w ciągu roku.

Tabela III.5.2.1.1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilości odpadów wytwarzanych w ciągu roku [Mg/rok]
1	2	3	4
Odpady niebezpieczne powstające w związku z eksploatacją zakładu			
GRUPA 13 – Oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw (z wyłączeniem olejów jadalnych oraz grup 05, 12 i 19)			
1	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	15,000
GRUPA 16 – Odpady nieujęte w innych grupach			
2	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,150

* - odpad niebezpieczny

5.2.2. Ilości odpadów innych niż niebezpieczne wytwarzanych w ciągu roku.

Tabela III.5.2.2.1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku [Mg/rok]
1	2	3	4
Odpady inne niż niebezpieczne wytwarzane w związku z eksploatacją zakładu			
GRUPA 02 – Odpady z rolnictwa, ogrodnictwa, upraw hydroponicznych, rybołówstwa, leśnictwa, łowiectwa oraz przetwórstwa żywności			
1	02 01 06	Odchody zwierzęce	30,00
2	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	2 000,00
GRUPA 10 – Odpady z procesów termicznych			
3	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	40,00
GRUPA 15 – Odpady opakowaniowe, sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach			
4	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5,00

5.3. Charakterystyka oraz źródła wytwarzania odpadów.

Źródłem powstawania odpadów będą działania związane z:

- eksploatacją przedmiotowej instalacji do uboju zwierząt,
- użytkowaniem oczyszczalni powiązanej technologicznie z instalacją IPPC,
- eksploatacją kotłowni zakładowej,

5.3.1. Odpady niebezpieczne.

Charakterystyka oraz źródła przewidzianych do wytwarzania odpadów niebezpiecznych:

Tabela III.5.3.1.1

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i źródło powstania odpadów	Podstawowy skład chemiczny odpadów	Właściwości odpadów
1	2	3	4	5	6
Odpady niebezpieczne powstające w związku z eksploatacją zakładu					
GRUPA 13 – Oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw (z wyłączeniem olejów jadalnych oraz grup 05, 12 i 19)					
1	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	<p>Charakterystyka: Powstaje w separatorze olejowym kanalizacji deszczowej i usuwany jest z komory separatora podczas czyszczenia urządzenia tj. zbiornik separatora przez firmę zewnętrzną posiadającą zezwolenie na jego wytworzenie</p> <p>Źródła powstawania: powierzchni szczelna na terenie Zakładu (droga wewnętrzna, place) po których odbywa się ruch wewnętrzny pojazdów samochodowych</p>	Woda, związki organiczne, węglowodory ropopochodne	Odpad posiada właściwości: H5 szkodliwe, H13 uczulające H14 ekotoksyczne
GRUPA 16 – Odpady nieujęte w innych grupach					
2	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (monitory i świetlówki)	<p>Charakterystyka: odpad stanowią świetlówki oraz monitory użytkowane w instalacji oraz obiektów powiązanych technologicznie</p> <p>Źródła powstawania: Pomieszczenia w hali technologicznej, magazynów, pomieszczeń socjalnych i innych (wymiana urządzeń na nowe)</p>	Metale nieżelazne – aluminium oraz krzemionka, rtęć, luminofor, argon, ołów	Odpad posiada właściwości: H5 szkodliwe, H11 mutagenne, H14 ekotoksyczne

* - odpad niebezpieczny

5.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Charakterystyka oraz źródła przewidzianych do wytwarzania odpadów innych niż niebezpieczne.

Tabela III.5.3.2.1

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka i źródło powstania odpadów	Podstawowy skład chemiczny odpadów	Właściwości odpadów
1	2	3	4	5	6
Odpady inne niż niebezpieczne powstające w związku z eksploatacją zakładu					
GRUPA 02 – Odpady z rolnictwa, ogrodnictwa, upraw hydroponicznych, rybołówstwa, leśnictwa, łowiectwa oraz przetwórstwa żywności					
1	02 01 06	Odchody zwierzęce	<p>Charakterystyka: produkty naturalne powstałe w wyniku naturalnych procesów w czasie transportu drobiu od hodowcy do Zakładu ubojni.</p> <p>Źródła powstawania: Materiał zwierzęcy powstający w trakcie transportu drobiu od dostawców do ubojni. Odpad jest ręcznie usuwany ze skrzynek, podłogi przyczepy samochodowej do kubłów plastikowych.</p>	Woda, amoniak, fosfor, azot, różne związki organiczne	Odpad nie zawiera substancji niebezpiecznych, nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
2	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	<p>Charakterystyka: zmieszane osady poflotacyjne i nadmierny osad czynny powstały na oczyszczalni ścieków technologicznych.</p> <p>Źródła powstawania: Osady z oczyszczalni ścieków, powstają podczas instalacji flotacji ciśnieniowej oraz sekwencyjny bioreaktor osadu czynnego.</p>	Osad ściekowy: zawierający nierozpuszczalne w wodzie zawierające substancje organiczne, fosfor, azot, substancje mineralne, piasek, stan stały.	Odpad nie zawiera substancji niebezpiecznych, nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
GRUPA 10 – Odpady z procesów termicznych					
3	10 01 01	Żużle i popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 100104)	<p>Charakterystyka: żużel, popiół paleniskowy powstający w zakładowej kotłowni ze spalania węgla.</p> <p>Źródła powstawania: odpad powstaje w wyniku opalania węglem kotłowni zakładowej. Wykorzystuje się instalację odzysku ciepła z układem chłodzenia. W związku z tym występuje minimalizacja ilości wytwarzanego odpadu w stosunku do realnych potrzeb zakładu.</p>	Składa się głównie z popiołu paleniskowego.	Odpad nie zawiera substancji niebezpiecznych, nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska

1	2	3	4	5	6
GRUPA 15 – Odpady opakowaniowe, sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach					
4	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Charakterystyka: odpad stanowią opakowania z tworzyw sztucznych (np. skrzynki plastikowe) po transporcie drobiu, przechowywaniu produktów przeznaczonych na sprzedaż, związane z przetrzymywaniem innych odpadów w opakowaniach z tworzyw sztucznych, folie z tworzyw sztucznych niezbędne do przechowywania tusz.</p> <p>Źródła powstawania: Skrzynki, pojemniki służące do przewożenia drobiu, przetrzymywania odpadów odbieranych przez firmy zewnętrzne. Zużywane folie wykorzystywane w opakowaniach z tworzyw sztucznych</p>	Polimery – tworzywa sztuczne (PP, PU, PVC, PE).	Opad nie zawiera substancji niebezpiecznych, nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska

5.4. Miejsce i warunki magazynowania odpadów.

Powstające odpady magazynowane są w miejscu ich wytworzenia. Odpady magazynowane są przez pracowników Spółki, którzy są odpowiednio przeszkoleni w zakresie selektywnej zbiórki i magazynowania odpadów.

a) Oczyszczalnia ścieków – działka nr 715/24

W oczyszczalni ścieków w miejscu do tego przeznaczonym i w miejscu jego powstawania jest przetrzymywany osad z zakładowej oczyszczalni. Osady powstają podczas procesu oczyszczania wód technologicznych.

02 02 04* - osady z zakładowych oczyszczalni ścieków. Odpady stanowią osad z oczyszczalni ścieków, która jest powiązana technologicznie z przedmiotową instalacją do uboju zwierząt. W oczyszczalni w miejscach specjalnie do tego wyznaczonych, szczelnych, zamkniętych. Osoby postronne nie mają do nich dostępu składowane są osadu z oczyszczalni ścieków.

b) Teren niezabudowany (urządzenie oczyszczające - separator) – działka nr 715/7

Wykonana kanalizacja deszczowa odprowadzająca wody opadowe i roztopowe z powierzchni szczelni Zakładu. Na działce zlokalizowany jest separator.

13 05 07* - oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji. Przez w/w działkę przebiega jeden z odcinków kanalizacji deszczowej odprowadzającej wody opadowe i roztopowe z powierzchni szczelni Zakładu. Na przedmiotowej działce zlokalizowany jest separator, w którym gromadzone jest mieszanina wody z olejami i substancjami ropopochodnymi. Miejsce specjalnie do tego wyznaczone, szczelne, zamknięte. Osoby postronne nie mają do niego dostępu.

c) Garaż (działka nr 715/16) – jest to budynek jednokondygnacyjny. W budynku tym w poszczególnych pomieszczeniach wydzielone są miejsca do magazynowania powstających odpadów. Pomieszczenie zamknięte o szczelnym wybetonowanym podłożu. Osoby postronne nie mają do niego dostępu.

16 02 13 - zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212. Odpad stanowią zużyte świetlówki, które magazynowane są w zamkniętym magazynie w oznakowanym opakowaniu (pojemniku) zabezpieczony przed dostęp przez osoby nieupoważnione. Przechowywanie na utwardzonej powierzchni szczelnej.

15 01 02 - opakowania z tworzyw sztucznych. Odpad stanowią zużyte, nie nadające się do ponownego użytku opakowania, pojemniki. Opakowania te były wykorzystywane np. do przetrzymywania drobiu z linii technologicznej a podczas transportu, przesuwania, upadku zostały uszkodzone i nie spełniają swojej funkcji. Przechowywane są w wyznaczonym miejscu pomieszczenia magazynowego w garażu.

d) Magazyn odpadów (działka nr 715/18) – wydzielona część budynku o szczelnym wybetonowanym podłożu na terenie Zakładu. Pomieszczenie przeznaczone na magazynowanie odpadów po zwierzęcych do momentu odbioru ich przez podmiot zewnętrzny.

02 01 06 - odchody zwierzęce. Odchody powstające w trakcie transportu są ręcznie usuwane ze skrzynek oraz podłogi przyczepy do kubłów plastikowych, w których są magazynowane. Kubły przechowywane są części północno – zachodniej zakładu przy magazynie odpadów zwierzęcych na utwardzonym podłożu.

e) Plac manewrowy (działka nr 715/20) – nawierzchnia szczelna, utwardzona przy Zakładzie uboju drobiu. Znajduje się w północnej części przedmiotowej inwestycji.

10 01 01 - żużle i popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych

w 10 01 04). Odpad powstaje przy wybieraniu z popielnika pieca. Przetransportowywany jest do stalowych kontenerów zlokalizowanych przed kotłownią. Przechowywanie na utwardzonej powierzchni szczelnej. Odbierany przez firmę zewnętrzną.

Powstające odpady są transportowane do miejsc magazynowania lub bezpośrednio oddawane uprawnionym podmiotom.

5.4.1. Miejsca i warunki magazynowania odpadów niebezpiecznych.

Miejsca i sposób magazynowania odpadów niebezpiecznych.

Tabela III. 5.4.1.1.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	2	3	4
Odpady niebezpieczne powstające w związku z eksploatacją zakładu			
GRUPA 13 – Oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw (z wyłączeniem olejów jadalnych oraz grup 05, 12 i 19)			
1	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Zgodnie z wytycznymi producenta i wiedzą techniczną zaolejona woda z odwadnianej powierzchni szczelnej przetrzymywana jest w zamkniętym separatorze. W zależności od podpisanej umowy wytwórcą będzie wnioskodawca, bądź firma świadcząca usługę czyszczenia separatora.
GRUPA 16 – Odpady nieujęte w innych grupach			
2	16 02 13*	zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212	Zużyte świetlówki magazynowane są w zamkniętym garażu w oznakowanym opakowaniu zabezpieczony przed dostępem przez osoby nieupoważnione. Przechowywanie na utwardzonej powierzchni.

* - odpad niebezpieczny

5.4.2. Miejsca i warunki magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne.

Miejsca i sposób magazynowania odpadów innych niż niebezpiecznych.

Tabela III. 5.4.2.1.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj wytwarzanych odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	2	3	4
Odpady inne niż niebezpieczne do wytwarzania w związku z eksploatacją zakładu			
GRUPA 02 – Odpady z rolnictwa, ogrodnictwa, upraw hydroponicznych, rybołówstwa, leśnictwa, łowiectwa oraz przetwórstwa żywności			
1	02 01 06	odchody zwierzęce	Pojemniki /kubły plastikowe, będą magazynowane przy magazynie odpadów zwierzęcych na utwardzonym podłożu.
2	02 02 04	osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpad będzie odbierany bezpośrednio przez firmę zewnętrzną, która będzie czyściła oczyszczalnię. W zależności od podpisanej umowy wytwórcą będzie wnioskodawca, bądź firma świadcząca usługę. Odpad powstaje w oczyszczalni ścieków i jest w nim przechowywany, magazynowany w zamkniętym urządzeniu, aż do momentu jego oczyszczania.
GRUPA 10 – Odpady z procesów termicznych			
3	10 01 01	żużle i popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 100104)	Po wybraniu z popielnika będą przetransportowane w stalowym zamkniętym kontenerze /pojemniku. Przechowywane w wyznaczonym miejscu w obrębie kotłowni. Przechowywane na szczelnej powierzchni.
GRUPA 15 – Odpady opakowaniowe, sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach			
4	15 01 02	opakowania z tworzyw sztucznych	Kontenery/pojemniki w wyznaczonym miejscu pomieszczenia magazynowego w garażu.

Odpady wytwarzane w wyniku działalności instalacji F.P.H. „HYBRO” Sp. z o.o. magazynowane są w wyznaczonych miejscach, zabezpieczonych przed możliwością skażenia środowiska. Magazynowanie występuje:

- w oczyszczalni ścieków w miejscu wytwarzania osadu,
- w separatorze w miejscu wytwarzania,
- w garażu,
- w magazynie odpadów,
- na wyznaczonych miejscach na utwardzonym placu manewrowym.

Odpady niebezpieczne np. świetlówki gromadzone są w oznakowanych, specjalistycznych szczelnych pojemnikach lub zbiornikach specjalnie do tego przystosowanych odpornych oraz zapewniających bezpieczeństwo podczas magazynowania, przechowywania, bądź transportu. Pracownicy odpowiedzialni za postępowanie z odpadami wyposażeni są w odpowiednią odzież ochronną zapewniającą im bezpieczeństwo pracy. Odpady inne niż niebezpieczne magazynowane są w oznakowanych pojemnikach lub workach.

Miejsca gromadzenia poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do wytworzenia w ramach działalności F.P.H. „HYBRO” Sp. z o.o. w Kaniowie wyznaczono tak aby:

był dogodny dostęp,

- nie zakłócały normalnego funkcjonowania zakładu,
- miejsce i sposób gromadzenia odpadów nie stanowiły zagrożenia dla życia i zdrowia ludzi,
- miejsce i sposób gromadzenia odpadów nie stanowiły zagrożenia dla środowiska,
- miejsca przechowywania, i wytwarzania zgodne z obowiązującymi przepisami prawa i wiedzą techniczną np. separator, oczyszczalnia ścieków.

Wstęp do poszczególnych miejsc magazynowania odpadów mają jedynie upoważnieni pracownicy firmy, przeszkoleni w zakresie przepisów BHP oraz postępowania z gromadzonymi odpadami. Wszelkie prace w obrębie miejsc magazynowania odpadów są prowadzone wyłącznie przez w/w pracowników z wykorzystaniem odpowiedniego sprzętu i odzieży ochronnej bądź firmy zewnętrzne z którymi zawarte są umowy na odbiór wytwarzanych odpadów.

Magazynowane odpady:

1. magazynowanie odpadów następuje wyłącznie w ramach wytwarzania, zbierania lub przetwarzania odpadów,
2. odpady będą magazynowane nie dłużej niż 3 lata,
3. magazynowanie odbywa się na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny do nieruchomości.

Gospodarowanie odpadami polegać będzie na prowadzeniu ewidencji zgodnie z obowiązującymi przepisami z zastosowaniem:

- kart przekazania odpadów,
- kart ewidencji odpadów,

oraz składaniu, rocznego sprawozdania o masie wytworzonych odpadów i o gospodarowaniu odpadami.

5.5. Postępowanie z wytworzonymi odpadami.

Magazynowanie wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne odbywa się:

- do czasu zebrania odpowiedniej ilości, gwarantując optymalizację kosztów transportu,
- zgodnie z wytycznymi producenta i obowiązującym prawem np. separator podlega okresowym czyszczeniom.

Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie transportu, przetwarzania (odzysku, unieszkodliwiania) lub zbierania odpadów. Firmy odbierające odpady posiadają aktualne zezwolenia na prowadzenie działalności:

- w zakresie transportu odbieranych odpadów,
- zbierania odpadów,
- przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) odpadów wydane przez właściwy organ.

5.5.1. Sposoby postępowania z odpadami niebezpiecznymi.

Tabela III. 5.5.1.1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj wytwarzanych odpadów	Sposób postępowania z wytwarzanym odpadem
1	2	3	4
Odpady niebezpieczne wytwarzane w związku z eksploatacją zakładu			
GRUPA 13 – Oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw (z wyłączeniem olejów jadalnych oraz grup 05, 12 i 19)			
1	13 05 07*	oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości osadu bądź zgodnie z wytycznymi producenta przeglądem lub obowiązującymi przepisami prawa osad powstający w separatorze przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami zgodnie z art. 17 i 27, pkt.2 ustawy o odpadach (Dz.U.2013.21 z późn. zm.) - przetwarzania w zakresie odzysku, unieszkodliwiania.
GRUPA 16 – Odpady nieujęte w innych grupach			
2	16 02 13*	zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane poprzez transport (własny) do sklepu w którym dokonywane jest zaopatrzenie w oświetlenie dla Zakładu. Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania (odzysku) lub zbierania odpadów.

5.5.2. Sposoby postępowania z odpadami innym niż niebezpieczne.

Tabela III. 5.5.2.1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj wytwarzanych odpadów	Sposób postępowania z wytwarzanym odpadem
1	2	3	4
Odpady inne niż niebezpieczne wytwarzane w związku z eksploatacji zakładu			
GRUPA 02 – odpady z rolnictwa, ogrodnictwa, upraw hydroponicznych, rybołówstwa, leśnictwa, łowiectwa oraz przetwórstwa żywności			
1	02 01 06	odchody zwierzęce	Odpady biodegradowalne. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad będzie przekazywany upoważnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami zgodnie z art. 17 i 27 pkt.2 ustawy o odpadach (Dz.U.2013.21 z późn. zm.) (zbieranie, przetwarzania w zakresie odzysku) lub osobom fizycznym (jednostkom organizacyjnym) niebędących przedsiębiorcami do zagospodarowania na własne potrzeby (proces odzysku R10 ex 02 01 06).
2	02 02 04	osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości osadu bądź zgodnie z wytycznymi producenta przeglądem lub obowiązującymi przepisami prawa powstający odpad w procesie oczyszczania ścieków na oczyszczalni przekazywany uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami zgodnie z art. 17 i 27, pkt.2 ustawy o odpadach (Dz.U.2013.21 z późn. zm.) - przetwarzania w zakresie odzysku.
GRUPA 10 – odpady z procesów termicznych			
3	10 01 01	żuźle i popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości powstający odpad będzie przekazywany uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami zgodnie z art. 17 i 27, pkt.2 ustawy o odpadach (Dz.U.2013.21 z późn. zm.) – (zbieranie, przetwarzania w zakresie odzysku).
GRUPA 15 – odpady opakowaniowe, sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach			
4	15 01 02	opakowania z tworzyw sztucznych	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości powstający odpad będzie przekazywany uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami zgodnie z art. 17 i 27, pkt.2 ustawy o odpadach (Dz.U.2013.21 z późn. zm.) – (zbieranie, przetwarzania w zakresie odzysku).

IV. Warunku korzystania ze środowiska.

1. Warunki wprowadzania pyłów i gazów do powietrza.

Nie ustala się warunków wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji do uboju drobiu ani z instalacji oczyszczania ścieków, z uwagi na brak emisji substancji gazowych i pyłowych z rozpatrywanych instalacji.

Instalacja energetycznego spalania paliw (węgla) na terenie ubojni drobiu nie jest objęta niniejszym pozwoleniem.

2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

Równoważny poziom hałasu „A” mogącego przenikać do środowiska nie może przekraczać na terenach zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:

- L_{AeqD} - 50 dB,
- L_{AeqN} - 40 dB

3. Dopuszczalne emisje promieniowania elektromagnetycznego.

Nie ustala się granicznych wielkości emisyjnych promieniowania elektromagnetycznego, z uwagi na brak źródeł pola elektromagnetycznego na terenie ubojni drobiu.

4. Warunki wprowadzania ścieków do środowiska.

4.1. Ścieki przemysłowe i bytowe.

4.1.1. Ustala się odprowadzanie oczyszczonych ścieków z oczyszczalni ścieków do rzeki Białej poprzez istniejący wylot w km 3+500, o współrzędnych geograficznych 49°55'8.19"N, 19°1'59.35"E:

4.1.1.1. w maksymalnej dobowej ilości równej: $Q_{\max d} = 300 \text{ m}^3/\text{d}$, (przepływ średnio dobowy:

$Q_{\text{sr d}} = 300 \text{ m}^3/\text{d}$),

4.1.1.2. przepływ średnio godzinowy $Q_{\text{sr h}} = 25 \text{ m}^3/\text{h}$,

4.1.1.3. przepływ maksymalny godzinowy $Q_{\max h} = 38 \text{ m}^3/\text{h}$,

4.1.2. Jakość ścieków odprowadzanych do środowiska będzie spełniać następujące warunki:

- maksymalne stężenie na odpływie zawiesiny ogólnej: $\leq 35 \text{ mg/l}$,
- maksymalne stężenie na odpływie BZT₅: $\leq 25 \text{ mgO}_2/\text{l}$,
- maksymalne stężenie na odpływie ChZT_{Cr}: $\leq 125 \text{ mgO}_2/\text{l}$,
- maksymalne stężenie na odpływie fosforu ogólnego: $\leq 3 \text{ mg P/l}$,
- maksymalne stężenie na odpływie azotu ogólnego: $\leq 30 \text{ mg Cl/l}$,
- maksymalne stężenie na odpływie azotu amonowego: $\leq 20 \text{ mg Cl/l}$,
- maksymalne stężenie na odpływie substancji ekstrahujących się eterem naftowym: $\leq 20 \text{ mg/l}$.

4.2. Wody opadowe i roztopowe.

4.2.1. Ustala się odprowadzanie oczyszczonych wód opadowych lub roztopowych do rowu R-9 w zlewni Łękawki poprzez istniejący wylot Dn250, o współrzędnych geograficznych 49°55'22.37"N, 19°2'58.29"E:

4.2.1.1. oczyszczone wody opadowe odprowadzane, będą z powierzchni całkowitej $F_c = 0,79 \text{ ha}$, w tym utwardzonej $F_u = 0,45 \text{ ha}$

4.1.2. Jakość wód opadowych odprowadzanych do środowiska będzie spełniać następujące warunki:

- zawiesina ogólna: $\max 100 \text{ g/l}$,
- węglowodorów ropopochodnych: $\max 15 \text{ g/l}$.

5. Warunki poboru wody.

5.1. Udziela się dla ubojni drobiu F.P.H. „HYBRO” Sp. z o.o. w Kaniowie przy ul. Młyńskiej 18a pozwolenia na pobór wód podziemnych z utworów czwartorzędowych za pomocą studni wierconej St-1 w ilości:

St-1 – $Q_{\max h} = 25 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_{\text{sr d}} = 600 \text{ m}^3/\text{d}$, przy depresji $s = 2,7 \text{ m}$

5.2. Woda z ujęcia wykorzystywana będzie do potrzeb technologicznych ubojni w Kaniowie przy ulicy Młyńskiej Nr 18a.

6. Wytwarzanie i magazynowanie odpadów.

6.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczone do wytwarzania w trakcie eksploatacji instalacji.

Tabela III.6.1.1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku [Mg/rok]
1	2	3	4
Odpady niebezpieczne powstające w związku z eksploatacją zakładu			
GRUPA 13 – Oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw (z wyłączeniem olejów jadalnych oraz grup 05, 12 i 19)			
1	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	15,00
GRUPA 16 – Odpady nieujęte w innych grupach			
2	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,15

* - odpad niebezpieczny

Tabela III.6.1.2

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku [Mg/rok]
1	2	3	4
Odpady inne niż niebezpieczne wytwarzane w związku z eksploatacji zakładu			
GRUPA 02 – Odpady z rolnictwa, ogrodnictwa, upraw hydroponicznych, rybołówstwa, leśnictwa, łowiectwa oraz przetwórstwa żywności			
1	02 01 06	Odchody zwierzęce	30,00
2	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	2 000,00
GRUPA 10 – Odpady z procesów termicznych			
3	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	40,00
GRUPA 15 – Odpady opakowaniowe, sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach			
4	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5,00

Z wytworzonymi odpadami:

- postępować w sposób zgodny z zasadami gospodarowania odpadami, wymaganiami ochrony środowiska;
- prowadzić gospodarkę odpadami w sposób zapewniający ochronę życia i zdrowia ludzi oraz środowiska, w taki sposób, aby nie powodować zagrożenia dla wody, powietrza, gleby, roślin lub zwierząt, a także niekorzystnych skutków dla terenów wiejskich lub miejsc o szczególnym znaczeniu, w tym kulturowym i przyrodniczym;
- postępować z olejami odpadowymi zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi.

6.2. Miejsca i sposób magazynowania odpadów.

Tabela III.6.2.2

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	2	3	4
Odpady niebezpieczne powstające w związku z eksploatacją zakładu			
GRUPA 13 – Oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw (z wyłączeniem olejów jadalnych oraz grup 05, 12 i 19)			
1	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Zgodnie z wytycznymi producenta i wiedzą techniczną zaolejona woda z odwadnianej powierzchni szczelnej przetrzymywana jest w zamkniętym separatorze. W zależności od podpisanej umowy wytwórcą będzie wnioskodawca, bądź firma świadcząca usługę czyszczenia separatora.
GRUPA 16 – Odpady nieujęte w innych grupach			
2	16 02 13*	zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte świetlówki magazynowane są w zamkniętym magazynie w oznakowanym specjalistycznym, szczelnym opakowaniu zabezpieczonym przed dostępem przez osoby nieupoważnione. Przechowywanie na utwardzonej powierzchni.

* - odpad niebezpieczny

Tabela III.2.2.4.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj wytwarzanych odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	2	3	4
Odpady inne niż niebezpieczne do wytwarzania w związku z eksploatacją zakładu			
GRUPA 02 – Odpady z rolnictwa, ogrodnictwa, upraw hydroponicznych, rybołówstwa, leśnictwa, łowiectwa oraz przetwórstwa żywności			
1	02 01 06	odchody zwierzęce	Pojemniki /kubły plastikowe, będą magazynowane przy magazynie odpadów zwierzęcych na utwardzonym podłożu.
2	02 02 04	osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpad będzie odbierany bezpośrednio przez firmę zewnętrzną, która będzie czyściła oczyszczalnię. W zależności od podpisanej umowy wytwórcą będzie wnioskodawca, bądź firma świadcząca usługę. Odpad powstaje w oczyszczalni ścieków i jest w nim przechowywany, magazynowany w zamkniętym urządzeniu, aż do momentu jego oczyszczania.
GRUPA 10 – Odpady z procesów termicznych			
3	10 01 01	żużle i popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Po wybraniu z popielnika będą przetransportowane w stalowym zamkniętym kontenerze /pojemniku. Przechowywane w wyznaczonym miejscu w obrębie kotłowni. Przechowywane na szczelnej powierzchni.

1	2	3	4
GRUPA 15 – Odpady opakowaniowe, sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach			
4	15 01 02	opakowania z tworzyw sztucznych	Kontenery/pojemniki w wyznaczonym miejscu pomieszczenia magazynowego w garażu.

Magazynowanie odpadów prowadzić w miejscach wyznaczonych, w sposób selektywny, bezpieczny dla środowiska, ze szczególnym uwzględnieniem środowiska gruntowo-wodnego (magazynowane odpady zostaną zabezpieczone przed rozsypaniem, wymywaniem, wpływem czynników atmosferycznych oraz przed dostępem osób nieupoważnionych).

V. Monitorowanie procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska.

1. Monitoring procesów technologicznych.

- 1.1. Procedury monitorowania procesów technologicznych oraz stanu ogólnego instalacji prowadzić w oparciu o:
- planowanie i realizację przeglądów i konserwacji urządzeń;
 - planowanie i realizację remontów maszyn i urządzeń;
 - realizację napraw awaryjnych;
 - rejestrację pracy maszyn i urządzeń.

2. Monitoring surowców.

- 2.1. Monitoring wykorzystania surowców prowadzić wg:
- wdrożonych systemów IFS Food,
 - Global Standard for Food Safety,
 - HACCP
 - własnych procedur.

3. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

Z uwagi na brak źródeł emisji substancji do powietrza z instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę oraz instalacji do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji odstępuje się od monitorowania emisji substancji gazowych i pyłowych do powietrza.

4 Monitoring ścieków z oczyszczalni ścieków.

- 4.1. Monitoring jakości ścieków oczyszczonych wprowadzanych do środowiska prowadzić poprzez laboratorium posiadające odpowiednie akredytacje na pobór i wykonywanie stosownych analiz.
- 4.2. Próbkę ścieków oczyszczonych pobierane będą z częstotliwością raz na 2 miesiące.
- 4.3. Monitoringu jakościowego ścieków prowadzić zgodnie z § 7 ust. 2 Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 w sprawie warunków jakie należy spełniać przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz.U.2014.1800).
- 4.4. Jako miejsce poboru prób dla ścieków oczyszczonych wyznacza się wylot brzegowy do rzeki Biała na wysokości w km 3+500.
- 4.5. Częstotliwość badań jakościowych ustala się raz na dwa miesiące.
- 4.6. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do utrzymywania w dobrym stanie technicznym wylotu do rzeki.
- 4.7. Uprawniony winien posiadać i przechowywać 5 lat do wglądu analizy odprowadzanych ścieków.

5 Monitoring wód deszczowych.

- 5.1. Punkt kontrolno-pomiarowy ustala się na wylocie do rowu R-9.
- 5.2. Osady powstające podczas oczyszczania ścieków zagospodarować zgodnie z obowiązującymi przepisami.
- 5.3. Uprawniony będzie utrzymywał w dobrym stanie technicznym wylot do rowu..
- 5.4. Uprawniony będzie partycypował w utrzymaniu odbiornika.
- 5.5. Oceny spełnienia przez ścieki wymagań jakościowych dokonywać na podstawie przeprowadzanych przez zakład 2 razy w roku, przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających.

6. Monitoring wytwarzanych odpadów.

- 6.1. Monitoring w zakresie gospodarowania odpadami prowadzić zgodnie z aktualnie obowiązującą ustawą o odpadach oraz rozporządzeniami wykonawczymi do ustawy.
- 6.2. Ewidencję odpadów prowadzić z zastosowaniem:
 - kart przekazania odpadów,
 - kart ewidencji odpadów.
- 6.3. Przekazywać w terminie Marszałkowi Województwa Śląskiego roczne sprawozdanie o wytwarzanych odpadach i gospodarowaniu nimi.

7. Monitoring hałasu.

- 7.1. Monitoring emisji hałasu należy przeprowadzać metodą pomiarową.
- 7.2. W ramach badań monitoringowych wykonywać okresowe badania hałasu do środowiska z zastosowaniem obowiązujących metodyk tj. rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U.2014.1542) lub jego późniejszych zmian.
- 7.3. Wyznacza się trzy punkty dla okresowych pomiarów hałasu:
 - 7.3.1. dla zabudowy mieszkaniowej przy ul. Ładnej 12a
 - 7.3.2. dla zabudowy mieszkalnej przy ul. Ładnej 18
 - 7.3.3. dla zabudowy mieszkalnej przy ul. Ładnej 3
- 7.4. W przypadku niemożliwości jednoznacznego określenia oddziaływania zakładu na klimat akustyczny metodą pomiarów bezpośrednich tj. w przypadku występowania różnicy pomiędzy poziomem dźwięku zmierzonym L_{Ai} , a poziomem dźwięku tła akustycznego L_{Ap} mniejszej od 3 dB, gdy hałas emitowany jest nierozróżnialny z tłem akustycznym, do monitoringu hałasu należy zastosować metodykę obliczeniową.
- 7.5. Okresowe pomiary hałasu w środowisku lub obliczenia należy wykonywać raz na dwa lata, z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu, a wyniki z przeprowadzonych pomiarów przekazać do tutejszego starostwa oraz do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska Delegatura Bielsko-Biała w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru.

8. Monitoring poboru wody.

- 8.1. Ilość pobieranej wody monitorowana będzie z odczytu wodomierza zainstalowanego na doprowadzeniu wody.
- 8.2. Uprawniony prowadził będzie rejestr ilości wody pobieranej ze studni ujęcia za pomocą wodomierza zainstalowanego na rurociągu tłocznym wychodzącym ze studni. Pomiary te prowadzone będą z częstotliwością raz na miesiąc. Okresowo raz na rok prowadzone będą pomiary położenia zwierciadła wody w studni i wydajności studni.
- 8.3. Uprawniony prowadził będzie badania jakości wody ze studni w stanie pierwotnym z częstotliwością nie rzadziej niż raz na 3 lata w zakresie wskaźników określonych obowiązującymi przepisami.
- 8.4. Uprawniony utrzymywał będzie w należytym stanie technicznym urządzenia służące do poboru wody i urządzenia pomiarowe.
- 8.5. Uprawniony będzie odpowiadał za wszelkie szkody związane z eksploatacją urządzeń służących do poboru wody.

VI. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

W przypadku wystąpienia awarii instalacji do uboju drobiu należy postępować zgodnie z dokumentem opracowanym na wypadek zaistnienia sytuacji kryzysowej i zastosować określone procedury postępowania w takich sytuacjach. Procedura ma na celu określenie postępowania w sytuacjach, które zdefiniowane zostały jako kryzysowe. Postępowanie obejmuje obowiązki i uprawnienia osób powołanych do sztabu kryzysowego.

1. Procedura zdefiniowania możliwych zagrożeń kryzysowych.

W przypadku wystąpienia awarii należy zdefiniować sytuację kryzysową określając sytuacje możliwych zagrożeń jak:

1. sytuacja kryzysowa,
2. towar niezgodny lub potencjalnie niezgodny,
3. skażenie,
4. zagrożenie,
5. plan wycofania produktu z obrotu,
6. symulacja wycofania,
7. grupa kryzysowa.

2. Postępowanie w sytuacjach kryzysowych.

Po zdefiniowaniu zagrożenia, należy postępować zgodnie ze schematem opisanym w dokumencie jak:

1. postępowanie w przypadku wycofania / odwołania produktu z rynku,
2. sytuacji wynikającej z celowego działania człowieka; sabotażu, wandalizmu, innych aktów terroru,
3. przerwy w dostawie prądu,
4. przerwy w dostawie wody, skażenie wody,
5. awarii magazynu chłodni,
6. zagrożenia dobrostanu,
7. sytuacji typu pożar, powódź, wichura i inne klęski żywiołowe,
8. sytuacji spowodowane awarią linii produkcyjnej nie związanej z dobrostanem,
9. sytuacji kryzysowa w przypadku wystąpienia wypadku przy pracy.

VII. Postępowanie w czasie awarii.

1. Organizacyjne sposoby zapobiegania wystąpienia awarii przemysłowej.

W związku z możliwością wystąpienia awarii na terenie ubojni drobiu bądź oczyszczalni ścieków powodujących zagrożenia lokalne, należy stosować się do:

1. Zasad postępowania na wypadek pożaru i innego miejscowego zagrożenia.
2. Instrukcji zagrożeń kryzysowych.
3. Instrukcji postępowania w sytuacjach kryzysowych.

Wszystkie potencjalne miejsca zagrożone możliwością wystąpienia awarii przemysłowej należy objąć stałym nadzorem.

Przeprowadzać okresowe szkolenia pracowników w zakresie BHP, bezpieczeństwa przeciw pożarowego, postępowania w przypadku zaistniałego stanu awaryjnego.

2. Techniczne sposoby zapobiegania wystąpienia awarii przemysłowej.

Aby zminimalizować możliwość wystąpienia awarii na terenie zakładu należy:

1. Bezwzględnie przestrzegać wymogów bezpieczeństwa i higieny pracy, jak również założonych parametrów eksploatacji.
2. Dla zabezpieczenia przeciwpożarowego wymaga się zapewnienia dostarczenia odpowiedniej ilości wody jak i innych środków gaśniczych stosowanych w razie pożaru.
3. Ze względu na możliwość zaistnienia stanu awaryjnego, zakład powinien być wyposażony w instrukcje postępowania w sytuacjach awaryjnych.
4. Utrzymywać w dobrym stanie technicznym urządzenia i instalacje technologiczne.

Należy wykonywać okresowe, gruntowne przeglądy urządzeń i wynikających stąd remontów.

3. Postępowanie w sytuacji wystąpienia awarii przemysłowej.

W celu ograniczenia skutków awarii przemysłowej należy:

- Podjąć natychmiastową akcję ratunkową z wykorzystaniem podręcznego sprzętu i ustalonych procedur.
- Powiadomić niezwłocznie właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz:
 - 1) przekazać tym organom informacje:
 - o okolicznościach awarii,
 - o niebezpiecznych substancjach związanych z awarią umożliwiające dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska,
 - o podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu się;
 - 2) dokonywać stałej aktualizacji informacji, o których mowa powyżej, odpowiednio do zmiany sytuacji.
- W przypadku wybuchu – natychmiast odciąć dopływ mediów płynnych.
- W przypadku pożaru – natychmiast zabezpieczyć obiekty sąsiednie.
- W przypadku wycieku – natychmiast przystąpić do neutralizacji środkami będącymi w posiadaniu zakładu.

4. Postępowanie w czasie awarii instalacji oczyszczających ścieki.

W przypadku awarii instalacji do oczyszczania ścieków proces technologiczny należy wstrzymać do czasu usunięcia awarii i przywrócenia normalnych warunków pracy.

Należy zastosować retencjonowanie ścieków w zbiorniku wyrównawczym. W przypadku awarii części biologicznej oczyszczalni, potrzebną redukcję zanieczyszczeń należy osiągnąć na stopniu mechaniczno-chemicznym.

5. Postępowanie w czasie awarii instalacji do poboru wody.

1. Sposób postępowania w czasie rozruchu, zatrzymania działalności, bądź awarii studni:
 - 1.1. Rozruch urządzenia wodnego jakim jest studnia polegać będzie na jej włączeniu do eksploatacji.
 - 1.2. W przypadku awarii urządzeń służących do poboru wody (np. pompy) studnia wyłączona zostanie z eksploatacji.
 - 1.3. W przypadku uszkodzenia urządzeń pomiarowych należy niezwłocznie wymienić je na urządzenia sprawne technicznie.

VIII. Oddziaływanie transgraniczne.

Eksploatacja instalacji nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

IX. Zobowiązuję prowadzącego F.P.H. „HYBRO” Sp. z o.o. do:

1. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji, ustalonych niniejszą decyzją.
2. Przekazywania do wydziału zajmującego się ochroną środowiska Starostwa Powiatowego w Bielsku-Białej sprawozdań z wyników monitoringu środowiska obejmujących:
 - wyniki pomiarów emisji substancji i energii do środowiska w zakresie ustalonym niniejszą decyzją, w sposób i w terminach przewidzianych w decyzji lub zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa z tego zakresu,
 - ilości i rodzaje wytworzonych odpadów w ciągu roku oraz ilość godzin pracy instalacji w terminie do 31 dni po zakończeniu roku kalendarzowego.
3. Sporządzenia szczegółowego sprawozdania (raportu) obejmującego realizację ustaleń niniejszej decyzji po pięciu latach obowiązywania niniejszej decyzji.
4. Sporządzenia przeglądu ekologicznego instalacji w przypadku zmiany w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub gdy będzie to wynikać z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

X. Sposób postępowania po zakończeniu działalności.

W przypadku zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów prawa budowlanego. Teren instalacji po jej likwidacji winien być zagospodarowany wg. ustaleń z organem samorządowym.

1. Należy sporządzić projekt likwidacji obiektów i urządzeń ubojni drobiu oraz oczyszczalni ścieków uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska, głównie w odniesieniu do gospodarki odpadami. Rozbiórka instalacji w zakresie gospodarki odpadami powinna uwzględniać:
 - segregację i selekcję wytwarzanych odpadów,
 - bezpieczne, czasowe magazynowanie posegregowanych odpadów z ustaleniem sposobu i miejsc magazynowania,
 - wywóz ścieków z urządzeń oczyszczających i osadów ściekowych na miejską oczyszczalnię ścieków,
 - zgromadzone odpady zostaną przekazane uprawnionym odbiorcą zgodnie z przepisami obowiązującymi w momencie przekazania (w tym zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami).
2. Projekt rozbiórki winien również uwzględniać rewitalizację terenu po zlikwidowaniu instalacji.

XI. Ustalenia dodatkowe.

Integralną częścią niniejszego pozwolenia jest dokumentacja stanowiąca wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę oraz instalacji do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego znajdujących się na terenie zakładu uboju i rozbioru drobiu F.P.H. „HYBRO” Sp. z o.o. w Kaniowie przy ul. Młyńskiej 18a oraz załączniki do wniosku.

Na podstawie z art. 136 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne, zastrzega się prawo cofnięcia, bądź ograniczenia warunków poboru wód podziemnych jeżeli tego będzie wymagał interes środowiska, gdy nie będą spełnione warunki niniejszego pozwolenia, gdy uprawniony zmieni cel lub zakres korzystania z wody.

Warunki poboru wód nie rodzą praw do nieruchomości i urządzeń wodnych koniecznych do jego realizacji oraz nie naruszają prawa własności i uprawnień osób trzecich przysługujących wobec tych nieruchomości i urządzeń.

XII. Termin ważności pozwolenia.

1. Nie ustala się terminu obowiązywania pozwolenia.
2. Weryfikacja warunków pozwolenia nastąpi do 31.12.2021r.
3. W przypadku wymiany urządzeń weryfikacja warunków pozwolenia nastąpi po trzech latach eksploatacji instalacji.
4. Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technikach pozwalające na znaczne zmniejszenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy wynikać to będzie z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

UZASADNIENIE

Firma Produkcyjno Handlowa „HYBRO” Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach przy ul. Pstrągowej 8 przedłożyła wniosek o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla zakładu, na terenie którego prowadzona jest eksploatacja instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę oraz instalacja do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego w Kaniowie przy ul. Młyńskiej 18a.

Powodem wystąpienia z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego, jest wynikający z rozporządzenia Ministra Środowiska dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U.2014.1169) obowiązek posiadania pozwolenia zintegrowanego na korzystanie ze środowiska przez podmiot gospodarczy prowadzący instalację do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę oraz instalację do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

Celem przedłożenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego było określenie wpływu na środowisko instalacji, której funkcjonowanie ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów środowiska jako całości oraz określenie dopuszczalnych parametrów gospodarczego korzystania ze środowiska.

Zakres wniosku obejmuje informacje wymagane przy wydawaniu pozwoleń zintegrowanych, zgodnie z art. 184, art. 202, art. 208 i art. 211 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz.U.2016.672 z późn. zm.).

Opracowanie wykonano na podstawie obowiązujących aktów prawnych z zakresu ochrony środowiska.

Firma Produkcyjno Handlowa „HYBRO” Sp. z o.o. dla ubojni drobiu oraz oczyszczalni ścieków posiadała z zakresu ochrony środowiska uzgodnienia administracyjne:

- pozwolenie wodnoprawe na odprowadzenie ścieków z oczyszczalni ścieków do rzeki Białej – decyzja Starosty Bielskiego nr ZR-OŚ-6223s/80/06/07/AP z dnia 12.02.2007 r.
- pozwolenie wodnoprawe na odprowadzenie ścieków deszczowych do rowy R-9 – decyzja Starosty Bielskiego nr ZR-OŚ-6223s/79/06/07/AP z dnia 12.02.2007 r.
- pozwolenie wodnoprawe na pobór wód z ujęcia podziemnego – decyzja Starosty Bielskiego nr ZR-OŚ-6223s/W/15/07 z dnia 10.09.2007 r.

Wnioskodawca nie złożył wraz z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego wniosku o wyłączenie z publicznego dostępu do informacji części wnioskowej dokumentacji.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Starosta Bielski publicznie ogłosił o zamieszczeniu danych o wniosku Firma Produkcyjno Handlowa „HYBRO” Sp. z o.o. w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe zawiadomienie umieszczono na tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Bielsku-Białej oraz Urzędu Gminy w Bestwinie. W terminie 21 dni od ogłoszenia (licząc od dnia umieszczenia zawiadomienia na tablicy ogłoszeń) nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Ubojnia drobiu F.P.H. „HYBRO” Sp. z o.o. w Kaniowie przy ul. Młyńskiej 18a realizuje następujący program produkcji:

- ubój kurczaka,
- rozbiór tuszek drobiowych na elementy,
- podrobów,
- łapek,
- pakowania i przechowywania wyrobów w stanie schłodzonym, mrożenie i przechowywanie własnych produktów mrożonych,
- drobnego mięsa drobiowego typu gulaszowego.

Po analizie informacji zawartych we wniosku stwierdzono, iż przedmiotowa instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki.

Na terenie instalacji do uboju zwierząt oraz instalacji do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego brak jest źródeł emisji substancji do powietrza.

Emisja energii w postaci hałasu do środowiska z instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę oraz instalacji do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, na tereny podlegające ochronie akustycznej nie przekracza wartości dopuszczalnych, ustalonych rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tekst jednolity Dz.U.2014.112).

F.P.H. „HYBRO” Sp. z o.o. pobiera wodę z utworów czwartorzędowych. Woda przeznaczona jest na cele technologiczne (układ chłodzenia, wytwarzanie centralnej wody użytkowej, zabezpieczenie ppoż.). Pobór wód na cele technologiczne ze studni nie ma wpływu na wody powierzchniowe. W najbliższym otoczeniu studni nie występują wody powierzchniowe.

Z terenu zakładu do środowiska odprowadzane i oczyszczane są ścieki przemysłowe i bytowe oraz wody opadowe i roztopowe.

Oczyszczane ścieki przemysłowe i bytowe odprowadzane są do rzeki Białej. Z kolei oczyszczane wody opadowe i roztopowe odprowadzane są do ziemi.

Jakość oczyszczanych ścieków mieści się w zakresach dozwolonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz.U.2014.1800).

W związku z eksploatacją instalacji do uboju zwierząt oraz instalacji do oczyszczania ścieków na terenie F.P.H. „HYBRO” Sp. z o.o. w Kaniowie powstają odpady. We wniosku uwzględniono wszystkie strumienie odpadów niebezpieczne i innych niż niebezpieczne możliwe do wytworzenia przez F.P.H. „HYBRO” Sp. z o.o. w Kaniowie przy ul. Młyńskiej 18a w związku z eksploatacją instalacji. Gospodarka odpadami na terenie ubojni drobiu prowadzona jest zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U.2013.21 z późn. zm.) i rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U.2014.1923). Prowadzona gospodarka odpadami nie ma negatywnego wpływu na poszczególne elementy środowiska oraz na środowisko jako całości.

Na terenie zakładu nie występuje emisja pól elektromagnetycznych pochodzących z instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę bądź z instalacji do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

Przyjęty w zakładzie system zarządzania środowiskowego umożliwia wysoki poziom kontroli i zapobiegania zanieczyszczaniu środowiska. Zapewnia to osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości.

Przy rozpatrywaniu wniosku zastosowano przepisy: ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. - Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz.U.2016.672 z późn. zm.), ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U.2013.21 z późn. zm.), ustawy z dnia 18 lipca 2001r. – Prawo wodne (Dz.U.2015.469 z późn. zm.) oraz rozporządzeń wykonawczych do tych ustaw.

W punkcie IV niniejszej decyzji ustalono dopuszczalną wielkość emisji substancji i energii do środowiska w warunkach normalnej eksploatacji instalacji.

Przyjęte ustalenia umożliwią pełne dotrzymanie standardów emisyjnych i standardów jakości środowiska wymaganych przepisami przywołanych wyżej ustaw.

Podczas eksploatacji instalacji prowadzony będzie monitoring technologiczny i środowiska.

Z przeprowadzonego postępowania wynika, że instalacja do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę oraz instalacja do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego eksploatowanych przez Firmę Produkcyjno Handlową „HYBRO” Sp. z o.o. w Kaniowie przy ul. Młyńskiej 18a spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Niemniej w świetle ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz.U.2016.672 z późn. zm.), w przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji

pouczenie

Od decyzji niniejszej służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Bielsku-Białej za pośrednictwem Starosty Bielskiego w terminie 14 dni od dnia jej dostarczenia (art.127 § 1 i 2 i art.129 § 1 i 2 Kpa).

Zgodnie z art. 193 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, z chwilą gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna, wygasają pozwolenia wodnoprawne oraz decyzje związane z gospodarką odpadami powstającymi w wyniku działania instalacji.

Przed upływem terminu wniesienia odwołania decyzja nie ulega wykonaniu, a wniesienie odwołania wstrzymuje jej wykonanie (art.130 § 1 i 2 Kpa).



Z up. STAROSTY
Edyta Korpupa
Naczelnik
Wydziału Ochrony Środowiska
Rolnictwa i Leśnictwa

Otrzymują:

1. Firma Produkcyjno Handlowa „HYBRO” Sp. z o.o.
ul. Młyńska 18a
43-512 Kaniów
2. a/a

Do wiadomości:

3. Ministerstwo Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
4. Urząd Marszałkowski Województwa Śląskiego
ul. Ligonía 46
40-037 Katowice
5. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Katowicach
Delegatura w Bielsku-Białej
ul. Partyzantów 117
43-316 Bielsko-Biała
6. Urząd Gminy w Bestwinie
pl. Krakowska 111
43-512 Bestwina

Decyzja podlega opłacie skarbowej z art. 1 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 16.11.2006r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity Dz.U. 2015.783 z późn. zm.)

Na podstawie części III ust.40 pkt.1 załącznika do ww. ustawy pobrano opłatę skarbową w wysokości 2011,00 zł na konto Urzędu Miejskiego w Bielsku-Białej nr 86 1240 6960 2735 0555 5555 w dniu 23.06.2016r.

Opłatę rejestracyjną zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2014 r., poz. 1183) w wysokości 3000,00 wniesiono na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w dniu 23.06.2016 r.;

Potwierdzam odbiór
10.11.2016 Tadeusz JANUSZ