

OŚ.6222.12.2013

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1, art. 183 ust. 1, art. 184, art. 188, art. 201 ust.1, art. 203 ust. 1, art. 204, art. 211, art. 224 ust. 1 i 2 oraz art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.), w związku z art. 153 Ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2008 r. Nr 199, poz. 1227), oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2013r. poz. 267 z późn. zm.) po rozpatrzeniu sprawy o wydanie pozwolenia zintegrowanego z wniosku przedsiębiorstwa Gzella Poland Spółka z o.o. Spółka komandytowo-akcyjna, ul. Rynek 6, 86-150 Osie dla zakładu produkcyjnego przy ul. Dworcowej 8A i po otrzymaniu w toku prowadzonego postępowania uzupełnień

Starosta Świecki orzeka:

- I. Uchylić niżej wymienione decyzje Starosty Świeckiego:
 - z dnia 09.08.2004 r., znak OŚ-6223/23/2004 pozwolenie wodnoprawne na odprowadzanie do ziemi wód opadowych i roztopowych,
 - z dnia 08.09.2004 r., znak OŚ-7644/8/2004 - pozwolenie na emisję pyłów i gazów do powietrza,
 - z dnia 14.09.2011r., znak OŚ.6220.16.2011 – pozwolenie na wytwarzanie odpadów.

- II. Udzielić przedsiębiorstwu Gzella Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka Komandytowo Akcyjna, ul. Rynek 6, 86-150 Osie, REGON: 146913055, NIP: 5252567097, dla zakładu produkcyjnego przy ul. Dworcowej 8A, 86-150 Osie, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, zlokalizowanej na działkach ewidencyjnych numer 192/4, 192/5, 193/2, 194/2, 197/1, 197/3, w miejscowości Osie, gmina Osie, powiat świecki.

- III. Określić warunki eksploatacyjne instalacji dotyczące:
 - III.1. Rodzaju prowadzonej działalności

Zakład Produkcyjny przy ulicy Dworcowej 8A jest instalacją służącą do produkcji wyrobów mięsnych (kiełbasy oraz wędzonki) polegającej na rozbiórce i przetwórstwie

mięsa czerwonego i białego pochodzącego z półtuszy wieprzowych, elementów wieprzowych i wołowych, mięsa drobnego i mięsa odkostnionego mechanicznie.

III.2. Podstawowych parametrów technicznych produkcji i stosowanej technologii

III.2.1. Produktów końcowych, ich poziomów produkcji, części składowych Zakładu, wyposażenia technicznego i stosowanej technologii

Rodzaj produktów pochodzenia zwierzęcego produkowany w zakładzie

Przekrój asortymentów – to około 200 rodzajów różnych przetworów mięsnych: kielbas, wędzonek, wyrobów garmazeryjnych i in. Produkuje się między innymi następujące wyroby:

- kielbasy (w tym kielbasy surowe, dojrzewające, parzone, wędzone, podrobowe, homogenizowane, wysokowydajne)
- wędliny (w tym wędliny surowe, dojrzewające, parzone, wędzone, podrobowe, homogenizowane)
- wędzonki (w tym wędzonki surowe, dojrzewające, parzone, wędzone, wysokowydajne, szynkopodobne)
- studzieniny
- pasztety
- wyroby garmazeryjne
- produkty blokowe i rolady

Ponadto zakład oferuje w sprzedaży.

- mięso mielone
- wyroby z mięsa surowego
- tusze
- półtusze (także podzielone)
- elementy
- mięso odkostnione mechanicznie
- tłuszcz jadalny i techniczny

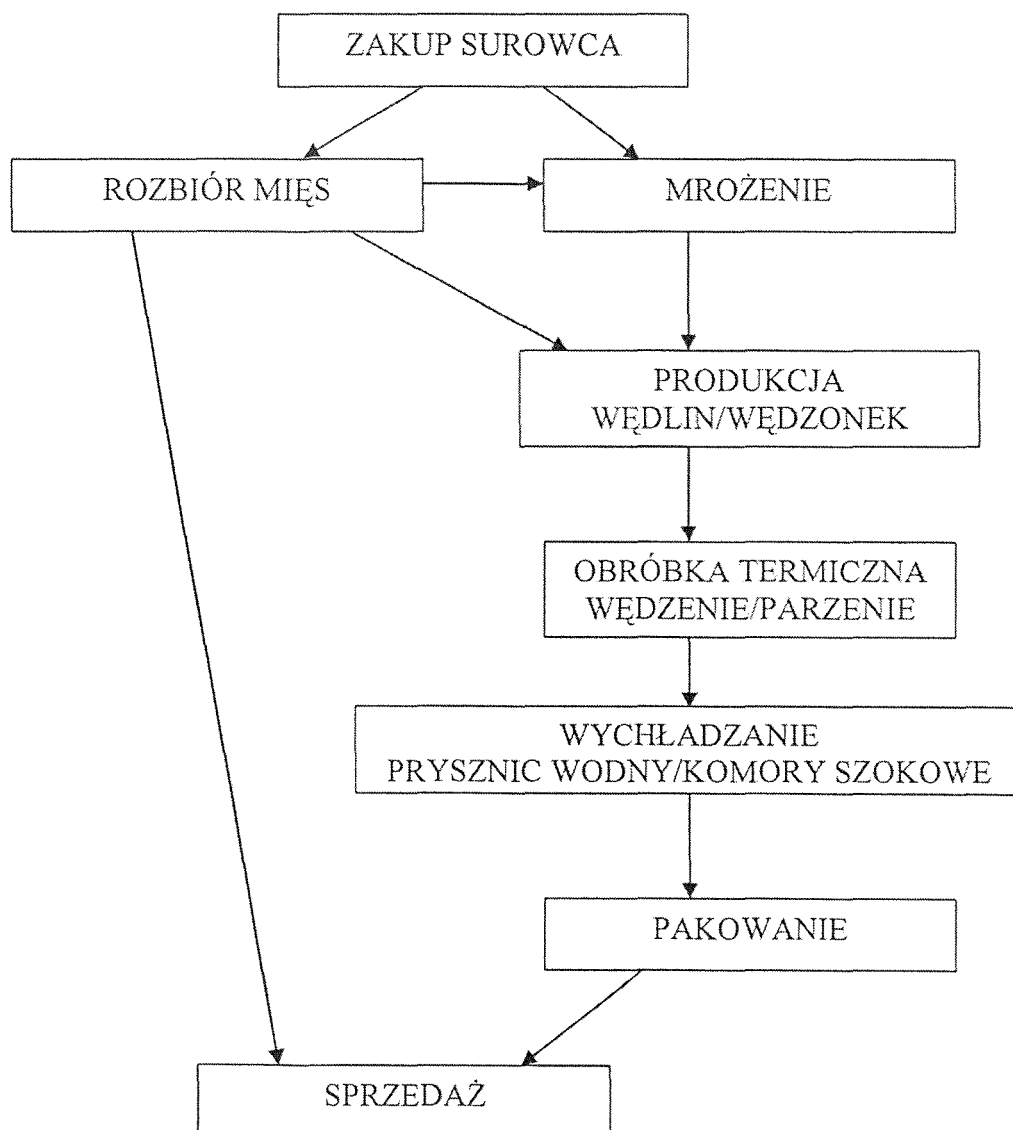
W zakładzie odbywa się także:

- konfekcjonowanie mięsa i produktów mięsnych
- składowanie na potrzeby własne oraz usługowe

Dzienna maksymalna potencjalna zdolność produkcyjna zakładu i ilość zmian produkcyjnych na dobę

- dzienna zdolność produkcyjna w produkcji wędlin ok. 60 ton
- dzienna zdolność produkcyjna rozbioru półtuszy – ok. 250 ton
- ilość zmian produkcyjnych – 2
- ilość dni roboczych – 5(6)

Proces technologiczny (produkcyjny) odbywa się w kolejnych następujących po sobie zespołach czynności. Schemat technologiczny produkcji w zakładach mięsnych przedstawia się następująco:



Przyjęcie surowca

Surowce wieprzowe przywożone są samochodem chłodnią, półtusze i ćwierćtusze na wisząco, elementy mięsne w opakowaniach pośrednich lub bezpośrednich w stanie schłodzonym.

Z samochodu surowiec jest bezpośrednio transportowany do chłodni, czyli „Magazynu surowca”.

W magazynie mogą być składowane półtusze wieprzowe oraz elementy mięsa i podroby.

Rozbiór

Z chłodni półtusze wieprzowe są transportowane na stanowisko rozbioru, gdzie będą poddawane rozbiorowi na elementy zasadnicze i kulinarne, po czym przekazywane są, poprzez „Magazyn mięsa po rozbiorze”, do dalszej produkcji (do produkcji wędlin) lub do sprzedaży jako elementy mięsne.

Magazynowanie przypraw i dodatków

W magazynie przypraw i dodatków pomocniczych produkcji składowane są przyprawy i dodatki, służące do produkcji wyrobów. Produkty składowane są na regałach. Przyprawy i dodatki przechowywane w zamkniętych opakowaniach.

Pekłowanie

Pekłowaniu poddawane są głównie elementy mięsne przeznaczone do produkcji wędzonek.

Pekłowanie elementów mięsnych przeprowadza się następującymi metodami:

- pekłowanie suche – wymieszanie wykrojonego mięsa lub natarcie elementów mieszką pekłującą (bez dodatku wody);
- pekłowanie mokre – pekłowanie zalewowe solanką lub domięśniowy nastrzyk solanki

Leżakowanie prowadzone jest w „Magazynie surowca i pekłowni” w temp. 0÷3°C, czas pekłowania uzależniony jest od rodzaju produktów i wynosi od 24 godzin do kilku dni. Po pekłowaniu surowce przekazywane są do dalszej obróbki.

Przygotowanie jelit

Jelita naturalne (stosowane jako naturalne osłonki do dużej grupy kielbas) przechowywane są w zamkniętych pojemnikach w pomieszczeniu „Magazynowania i przygotowania jelit”. Osłonki naturalne, niesolone i niesuszone, przechowywane są w temperaturze 0÷3°C, natomiast osłonki naturalne solone i suszone przechowywane są w temperaturze otoczenia (do 14°C). Proces przygotowania jelit (osłonek naturalnych) jest następujący: moczenie, przelewanie, ociekanie.

Wykorzystanie osłonek innych niż jelita

Produkcja niektórych wyrobów przeprowadzana jest w osłonkach sztucznych. Osłonki sztuczne białkowe, wiskozowe i pergaminowe należy przed użyciem do produkcji wyrobów sprawdzić, czy są całe i pociąć na odcinki odpowiedniej długości. Pobierane z „Magazynu przypraw i dodatków” dostarczane są do nadziewarek lub do zawijania ręcznego.

Obróbka mechaniczna i przygotowanie półproduktów:

Rozdrabnianie:

Rozdrabnianie mięsa i tłuszczów prowadzone jest w urządzeniu, które nosi nazwę „wilk”. W zależności od tego, jakiej wielkości kawałki mięsa będą potrzebne (kielbasy drobno rozdrobnione wymagają innego rozdrobnienia niż np. kielbasy grubo rozdrobnione), zostają zastosowane noże o większej lub mniejszej liczbie skrzydeł oraz siatki z odpowiednią liczbą oczek o określonej ich średnicy lub siatki wielookie. Siatki i noże wilka powinny być dobrze naostrzone, gdyż w przeciwnym przypadku rozdrobniony surowiec jest miażdżony, a przy tym następuje zagrzenie mięsa, co wpływa ujemnie na jakość gotowego produktu.

Mieszanie:

W celu równomiernego rozmieszczenia wszystkich składników (elementów mięsnych i przypraw) w farszu i uzyskania odpowiedniego ich związania, stosowane

jest mieszanie w urządzeniu mieszalka (mieszarka). Mieszanie powinno trwać ok. 10÷20 minut.

Formowanie:

Formowanie to nadanie wyrobom odpowiedniego kształtu. Formowanie wyrobów rozdrobnionych, czyli przetworów z mięsa rozdrobnionego lub z podrobów rozdrobnionych, ograniczone jest kształtem osłonek. Maszyną służącą do napełniania farszem różnego typu osłonek sztucznych i naturalnych jest nadziewarka. W przypadku wyrobów podrobowych nadziewanie w osłonki może odbywać się ręcznie. Formowanie wędzonek polega na sznurowaniu szpagatem uformowanych elementów mięsa w kształt walca i zrobieniu pętli lub nałożeniu specjalnych siatek z tworzywa kurczliwego.

Osadzanie:

Wędzonki i kiełbasy po uformowaniu zawieszane są na kijach wędzarniczych. Przy zawieszaniu należy uważać, aby nie stykały się ze sobą i aby na jednym kiju były umieszczone przetwory o możliwie jednakowej średnicy i długości. Osadzanie prowadzone jest od 1 do 2 godzin.

Obróbka termiczna

- Półprodukty - do półproduktów poddawanych obróbce cieplnej (gotowaniu) należą surowce do produkcji wyrobów podrobowych. Do gotowania stosowany jest kocioł warzelny. Po ugotowaniu należy oddzielić chrząstki i kości od pozostałych elementów, które są dalej poddane rozdrobnieniu, mieszaniu, formowaniu i obróbce cieplnej produktów gotowych. Typowymi półproduktami poddawanych obróbce cieplnej są elementy mięsne na salcesony.

- Produkty gotowe - obróbka termiczna wyrobów odbywa się w następujących urządzeniach, w zależności od produktu i tak:

- „Wędzonki” i „Kiełbasy” w komorach wędzarniczo – parzelniczych typu Atmos (suszenie, wędzenie, parzenie, schładzanie wodą) z wprowadzonymi programami i automatycznym sterowaniem,

- „Wyroby podrobowe” w kotle warzelnym sterowanym elektronicznie.

Temperatura w rdzeniu produktów po zakończeniu obróbki cieplnej powinna być nie niższa niż +72°C dla mięs czerwonych i produktów podrobowych (celem eliminacji ryzyka mikrobiologicznego).

Schładzanie wodą

Dla niektórych grup technologicznych produktów, wstępne schładzanie odbywa się wodą poprzez polewanie w komorze wędzarniczo–parzelniczej.

Chłodzenie i magazynowanie produktów

Schładzanie ma na celu szybkie obniżenie temperatury w gotowych wyrobach po obróbce termicznej. Do schładzania służy wydzielone pomieszczenie „Magazyn produktu gotowego przed pakowaniem”. W magazynie tym przechowywane są produkty gotowe do momentu przekazania do pakowania. Przy magazynowaniu należy pamiętać o zachowaniu ciągu chłodniczego (temperatura 2÷6°C).

W pomieszczeniu pakowania odbywa się ważenie produktów, pakowanie próżniowe, etykietowanie.

Spedycja – magazyn wyrobu gotowego

W pomieszczeniu tym odbywa się kompletowanie partii wysyłkowej. Do ważenia towaru stosowane są wagi elektroniczne. Przygotowane produkty w opakowaniach jednostkowych przekazywane są klientom, na podstawie złożonych uprzednio zamówień.

Wyposażenie techniczne:

1. Komory wędzarnicze:

Instalacja „komór wędzarniczych” służy do dostarczania dymu wędzarniczego niezbędnego w produkcji większości wędlin (z pojedynczymi wyjątkami – tzw. wędlinami surowymi).

W zakładzie znajduje się wędzarnia wyposażona w 8 komór wędzarniczych typu Fessmann oraz dymogeneratory (urządzenia do wytwarzania dymu poprzez żarzenie się zrębków drewna). Dymy pochodzące z komór są oczyszczane poprzez dopalenie palnikiem olejowym (na olej opałowy lekki). Źródłem emisji jest proces wędzenia w 8 komorach wędzarniczych. Komory są wyposażone w system automatycznego sterowania procesem produkcyjnym, w tym cyrkulacją powietrza i dymu. Dym do wędzenia powstaje w dymogeneratorach z żarzenia zrębków z drewna liściastego (bukowego i olchowego).

Wędzenie w jednej komorze odbywa się zwykle przez 15% doby. Czas pracy wędzarni wynosi 5053 godziny na rok. W ciągu roku spala się ok. 60 Mg zrębków.

Pyły i gazy uchodzące z komór przechodzą przez dopalacz z palnikiem olejowym Weishaupt CE 0036 0249/99. Szacunkowa sprawność oczyszczania wynosi 75 %.

Oczyszczone gazy uchodzą wspólnym kominem o wysokości 11 m i średnicy 0,34 m. Pyły i gazy z wszystkich komór są emitowane wspólnym stalowym emitorem o wysokości 11 m i średnicy 0,34 m. Emitor nie jest zadaszony.

W procesie wytwarzania dymu oraz wędzenia w komorach powstają: pył, tlenki azotu, tlenek węgla, dwutlenek siarki, sadza, aldehydy, ketony, kwasy organiczne, alkohole alifatyczne i aromatyczne, węglowodory alifatyczne i aromatyczne.

2. Charakterystyka ogólna instalacji do wytwarzania pary i gorącej wody

Innym źródłem emisji do atmosfery jest kotłownia technologiczna wyposażona w dwa kotły parowe o mocy 1691 kW każdy.

W kotłowni zainstalowane są dwa kotły parowe opalane olejami opałowymi:

Nazwa kotła	Dane techniczne
Kocioł parowy LOOS	Producent: LOOS Rok uruchomienia 2004 Typ: UL-S 2600 x 10 Wydajność cieplna 1691 kW Sprawność cieplna 89 % Paliwo: Olej opałowy lekki
Kocioł parowy LOOS	Producent: LOOS Rok uruchomienia 2004 Typ: UL-S 2600 x 10 Wydajność cieplna 1691 kW Sprawność cieplna 89 % Paliwo: Olej opałowy ciężki
Kotły spełniają europejskie normy emisji oraz EN 267/676 i DIN 4702 T8	

Dane paliwa:

Parametr	Olej opałowy lekki	Olej opałowy ciężki (olej popirolityczny)
Wartość opałowa [kJ/kg]	42800	40900
Wartość opałowa [kJ/dm ³]	36808	36810
Gęstość [kg/dm ³]	0,86	0,9
Zawartość siarki [%]	<0,5	0,32
Zużycie [Mg] – (dane za rok 2012)	58,94	705,3
Zużycie [m ³]	68,5	783,7

Czas pracy kotłowni wynosi 6 882 godzin w roku.

3. Charakterystyka instalacji wentylacji:

We wszystkich pomieszczeniach, w których znajdują się stanowiska robocze, lub w których powstaje ciepło, przewidziano urządzenia wentylacyjne doprowadzające świeże powietrze dla zapewnienia pracownikom w pomieszczeniach produkcyjnych właściwej jakości powietrza. Instalacje wentylacyjne umieszczono w pustej przestrzeni międzyszybowej i podzielono na zespoły.

Wyposażenie w urządzenia wentylacyjne:

Następujące pomieszczenia zakładowe są wyposażone w urządzenia do wentylacji mechanicznej:

Nazwa pomieszczenia	Ilość powietrza w m ³ /h
zwykłe pomieszczenia produkcyjne, chłodzone	ok. 15.000
warzelnia	ok. 3.000
wędzarnia	ok. 12.500
myjnia skrzynek/myjnia wózków	ok. 10.000
pomieszczenia pomocnicze	ok. 12.300
stołówka/kuchnia	ok. 6.800
centralne mycie zakładu	ok. 20.000

Zasada funkcjonowania:

Ilość świeżego powietrza doprowadzanego do pomieszczeń produkcyjnych jest zależna od liczby osób przebywających w poszczególnych pomieszczeniach. Zakłada się 100 m³/h/osobę lub krotność wymiany powietrza wynoszącą co najmniej 1,5. Dla urządzeń wentylacyjnych używanych do osuszania pomieszczeń po ich umyciu oraz w warzelnii, myjni pojemników, myjni wózków kutrowych (cymbrów), pomieszczeniach pomocniczych i stołówce przewiduje się wyższą krotność wymiany powietrza.

Pojedyncze urządzenia wentylacyjne:

Różnorodne pojedyncze urządzenia wentylacyjne zapewnią wystarczającą krotność

wymiany powietrza w wydzielonych pomieszczeniach sanitarnych i technicznych. Dopływ powietrza do nich następuje przez pomieszczenia sąsiednie lub z zewnątrz. Po zadziałaniu sygnalizacji pożarowej, klapy przeciwpożarowe w kanałach wentylacyjnych zamkną się i ochronią przed rozszerzaniem się pożaru.

Izolacja akustyczna instalacji wentylacyjnej:

Od strony ssącej i tłoczącej wentylatorów znajdują się tłumiki dźwięku. Jako system wentylacyjny przewidziano urządzenia wentylacji nawiewno-wywiewnej, z wykorzystaniem 100 % powietrza zewnętrznego. Urządzenia wyposażono w elementy uzdatniające powietrze, takie jak filtry, nagrzewnice i chłodnice powietrza, oraz registry odzysku ciepła, jak również tłumiki hałasu. Usytuowanie nawiewu umożliwia swobodny ruch powietrza w całym pomieszczeniu bez tworzenia się tzw. „martwych stref”.

W pomieszczeniach obróbki termicznej i wędzenia, nadmiar pary odprowadzany jest przez wyciągowe urządzenia okapowe. Kierunek przepływu powietrza odbywa się od strony czystej do brudnej.

4. Charakterystyka instalacji chłodzenia

Instalacja chłodnicza w sposób ciągły utrzymuje odpowiednią temperaturę pomieszczeń. W zakładzie prowadzony jest stały monitoring temperatur w pomieszczeniach chłodniczych.

Urządzenia chłodnicze spełniają następujące wymagania:

- parowniki i armatura odporna jest na korozję
- chłodnie do temperatur dodatnich są skanalizowane
- rurociągi do instalacji chłodniczej są izolowane i odpowiednio oznaczone
- w pomieszczeniach mroźni zamontowano instalację alarmowo-sygnalizacyjną „człowiek w mroźni”

Zakład posiada szereg klimatyzowanych obszarów produkcyjnych (od +7°C do +10°C), pomieszczeń chłodni (od ±0°C do +5°C) i pomieszczeń mroźni (od -20°C do -30°C). Poza tym zainstalowane są różne inne urządzenia produkcyjne (komory dojrzewalnicze, itp.).

Wytwarzanie chłodu:

Zaopatrzenie odbiorników energii chłodniczej jest z centralnego wielostopniowego agregatu chłodniczego z pompą cyrkulacyjną czynnika chłodniczego w mroźniach i chłodniach oraz poprzez chłodzenie z pośrednim obiegiem glikolu w obszarach klimatyzowanych.

Czynnikiem chłodniczym jest amoniak (NH₃). Za wyborem nieorganicznego czynnika chłodniczego przemawiają: korzystne własności termodynamiczne (niewielki nakład energii pierwotnej zmniejszający ryzyko powstania efektu cieplarnianego), wysoka gęstość energii (zatem niewielka ilość czynnika chłodniczego w obiegu), łatwość kontroli szczelności instalacji, niewielkie obciążanie środowiska przy właściwej eksploatacji, jak również korzystna cena.

Nośnikiem zimna jest glikol, o następujących zaletach:

- dopuszczona do zastosowania w przemyśle spożywczym
- oddziałuje jako inhibitor korozji w połączeniu z innymi zastosowanymi w obiegu materiałami (również materiałami uszczelniającymi),
- odznacza się wysoką właściwą pojemnością cieplną,

- odznacza się niską lepkością;
- odznacza się dobrą stabilnością termiczną;
- odznacza się dobrą przewodnością cieplną;

Warunki eksploatacji instalacji chłodniczej opartej na NH₃:

- temperatura parowania (niskie ciśnienie, ND): - 40 °C
- ciśnienie parowania (ND): 0,717 bar
- temperatura parowania(średnie ciśnienie MD): - 10 °C
- ciśnienie parowania (MD): 2,91 bar
- temperatura parowania (maks.): + 35 °C
- ciśnienie parowania (maks.): 13,5 bar
- temperatura parowania(∅): + 25 °C
- ciśnienie parowania (∅): 10 bar
- zasilenie i powrót glikolu: -3/+2°C

Sprężarki

Sprężarki niskiego ciśnienia (ND) z to/tm = -40/-10/+35°C; COP: 1,8

	Qo na kW	Pe na kW	Pn na kW
ND 1	50	28	37

W zakładzie znajdują się sprężarki dwustopniowe, które automatycznie utrzymują pożądaną poziom temperatury w obszarach chłodzonych i klimatyzowanych również poza godzinami pracy zakładu. W centrali chłodzenia znajduje się też rezerwowa powierzchnia dla dodatkowej sprężarki dla tego poziomu temperatury.

Sprężarki średniego ciśnienia (MD) z tm/tc = -10/ +35°C; COP: 3,6

	Qo na kW	Pe na kW	Pn na kW
MD1	280	78	90
MD2	280	78	90
MD3	280	78	90
Σ	840	234	

Separatory czynnika chłodniczego

Separatory czynnika chłodniczego służą do rozdzielania fazy płynnej i gazowej czynnika chłodniczego powracającego z obszarów chłodzonych.

Znajdują się zbiorniki ciśnieniowe z dopuszczalnym nadciśnieniem eksploatacyjnym wynoszącym 16 barów (w temp. -10°C w obiegu i zbiorniku) względnie 13 barów (w temp. -40°C w obiegu).

Dane techniczne:

	Separator MD	Separator ND
obliczeniowa wydajność chłodnicza Qo:	1.200kW w - 10°C	100kW w - 40°C
wymiary (bez izolacji)	∅ 1,5m x L 3,5m	∅ 1,1m x L 2,5m

Doprowadzenie ciekłego czynnika chłodniczego następuje za pośrednictwem zaworu pływakowego wysokiego ciśnienia (HD) ze skraplacza (HD → MD) jak również za

pośrednictwem zaworu regulacyjnego z napędem elektrycznym z separatora MD (MD → ND).

Zaopatrzenie odbiorników zimna w czynnik chłodniczy zapewnią pompy NH₃. Separatory zaopatrzone są w zbiornik i wychwytywacz oleju, w postaci nie izolowanego ocynkowanego zbiornika ciśnieniowego z przepływem do separatora. Zbiornik przewód wydmuchowy wyprowadzony jest poprzez dach centrali chłodniczej i zaopatrzony u wylotu w czujnik sygnalizujący obecność amoniaku. Poniżej separatorów czynnika chłodniczego we wbudowanej wannie ze stali nierdzewnej jest umieszczony wymiennik płytowy amoniak/glikol i pompy glikolu.

Skrapłacz dyfuzyjny

Oddawanie ciepła po stronie wysokiego ciśnienia sprężarki chłodniczej następuje poprzez skrapłacz dyfuzyjny, umieszczony obok centrali chłodzenia. Otwór zasysający powietrze osłonią lamele widoczne w fasadzie.

Dane techniczne skraplacza:

- wydajność cieplna Q_c: 1200 kW przy t_c/t_f = + 33°C /+22°C
- wymiary (dł. x szer. x wys.): 4,0 x 3,0 x 4,1m
- ciężar eksploatacyjny: 9000kg
- ilość powietrza: 123500m³/h
- moc napędu wentylatora: 22kW
- przepływ wody: 110m³/h
- moc silnika pompy wodnej: 4,0 kW

Aby zabezpieczyć instalację przed zamrażaniem zainstalowano w centrali chłodniczej dodatkowy basen zbiorczy wody o wymiarach ok. 1,5 x 1,5 x 2,0 m (dł. x szer. x wys.).

Obieg wody w skraplaczu jest kontrolowany przez sondę pomiarową mierzącą w zakresach ppm (parts per milion) wykrywającą ewentualne nieszczelności NH₃ w obrębie skraplacza. W wypadku alarmu dopływ wody do basenu zbiorczego zostanie automatycznie odcięty, a szlamownik zamknięty.

W zależności od przewodności (mierzonej przez sondę) część wody obiegowej jest automatycznie odszlamowana (przez zawór magnetyczny). W zależności od jakości wody zasilającej nastąpi automatyczne dozowanie stabilizatorów twardości wody i środków zapobiegających rozwojowi glonów poprzez zawór magnetyczny.

5. Agregat prądu awaryjnego:

W osobnym pomieszczeniu w stacji przyłączy umieszczony jest agregat prądu awaryjnego. Agregat spełnia funkcję zastępczego agregatu prądotwórczego w wypadku przerw w dostawach prądu i zapewnia zarówno ogólne zaopatrzenie w prąd jak i zaopatrzenie urządzeń istotnych dla bezpieczeństwa zakładu.

6. Sygnalizacja alarmów i zakłóceń:

Dla sygnalizacji zakłóceń w obrębie zakładu zastosowano centralne urządzenie kontrolne. Urządzenie to wyposażone jest w tablicę wskaźnikową, drukarkę i łącze wyjściowe (telefon z automatyczną komutacją), służące przekazywaniu ważnych meldunków poza godzinami pracy zakładu na wskazane numery

III.2.2. Bilansu masowego i rodzajów wykorzystywanych materiałów i surowców

Wejście:

- Energia elektryczna – ok. 9000MWh/rok
- Oleje opałowe – ok. 1000Mg/rok
- woda „techniczna” wykorzystywana do produkcji ciepła w postaci gorącej pary – ok. 300³ / miesiąc
- Surowce:
 - pochodzenia zwierzęcego – do ok. 250 Mg/dobę
 - dodatki do żywności (przyprawy, konserwanty) ok. 3Mg/dobę
 - woda technologiczna, lód technologiczny – ok. 16Mg/dobę

Faza technologiczna:

- zamiana energii zawartej w paliwach ropopochodnych w energię w postaci pary i gorącej wody wykorzystywaną w procesach technologicznych oraz utrzymaniu założonych temperatur w poszczególnych pomieszczeniach zakładu – (ok. 30000GJ/rok),
- zamiana dostarczonej energii elektrycznej w energię świetlną oraz pracę maszyn i urządzeń,
- procesy technologiczne mające na celu przekształcenie substratów w produkty (wybrane z następujących czynności: rozbiór surowca, selekcja, rozdrabnianie, nastrzykiwanie, peklowanie, nadziewanie, wędzenie, suszenie, dojrzewanie, pakowanie).

Wyjście

- produkt w postaci wędlin – średnio ok. 35 (max 60Mg) Mg/dobę
- produkt w postaci surowych elementów mięsnych (tzw. mięs handlowych), – do ok. 200 Mg/dobę
- odpady – sparametryzowane w części dotyczącej gospodarki odpadami - kluczowe odpady – odpadowa tkanka zwierzęca – wytwarzane będą w ilości do ok. 4000Mg rocznie – wartość teoretyczna, przy osiągnięciu pełnej projektowej możliwości produkcyjnej)
- ścieki (sanitarne, technologiczne, wody opadowe i roztopowe) – ok.:

$$Q_{\text{śrd}} = 237,4 \text{ m}^3/\text{d}, Q_{\text{maxd}} = 308,2 \text{ m}^3/\text{d}$$

Po rozbudowie zakładu zwiększy się udział mięs handlowych w wolumenie produkcji. Zakładana produkcja będzie na poziomie 80-100Mg mięs handlowych dziennie, przy poziomie produkcji wędlin do 35Mg/dobę. Maksymalny teoretyczny wolumen rozbioru 250Mg/dzień.

Maksymalny przewidywany wzrost zużycia energii elektrycznej, energii cieplnej i wody szacowany jest na maksymalnie o ok. 20%, Realny przewidywany wzrost zapotrzebowania na samo ciepło techniczne zwiększy się o 5% (skutkujący takim wzrostem zużycia olejów opałowych). Największy wzrost dotyczy zużycia wody (ok. 20%) i wytwarzania ścieków. Wynika to z konieczności mycia zwiększonej o 20% powierzchni zakładu.

II.3. Zużycia energii i wody

II.3.1 Zużycie energii elektrycznej

Zakład zasilany jest w energię elektryczną z sieci energetycznej. Zużycie energii elektrycznej dla potrzeb zakładu będzie ustalane na podstawie wskazań licznika energii elektrycznej.

III.3.2. Zużycie energii cieplnej

Energia cieplna pochodzi z zawartej w paliwach ropopochodnych energii i wykorzystywana jest do wytworzenia pary i gorącej wody używanych w procesach technologicznych oraz utrzymania założonych temperatur w poszczególnych pomieszczeniach zakładu – do 30000GJ/rok,

III.3.3. Zużycie wody

Zaopatrzenie w wodę zapewnia miejscowa sieć wodociągowa. Z miejscowego przewodu zasilającego przebiegającego na wschodniej części parceli odprowadzony jest przewód o średnicy nominalnej DN 100 do stacji przyłączy.

W stacji przyłączy znajduje się stacja filtrów i licznik poboru wody. Ze stacji przyłączy zaopatrywany jest zapasowy zbiornik wody o pojemności ok. 70 m³. Ten beciśnieniowy zbiornik stanowi rezerwę w wypadku ewentualnych krótkich przerw w dostawach wody.

W budynku produkcyjnym woda zimna doprowadzona jest do poszczególnych punktów poboru lub urządzeń uzdatniających, tzn. do urządzenia dezynfekującego promieniowaniem ultrafioletowym, urządzenia zmiękczającego, oraz urządzenia odwróconej osmozy. Dla wody przeznaczonej dla skraplacza dyfuzyjnego przewidziano również urządzenia dozujące zarówno odczynniki stabilizujące resztkową twardość wody, jak i inhibitory zapobiegające korozji, oraz substancje hamujące rozwój glonów. Dla wody doprowadzanej do kotłów parowych zainstalowano urządzenie dozujące fosfaty i sulfidy. Proces uzdatniania wody prowadzi do jej uszlachetnienia.

Ciepła woda użytkowa:

Ciepła woda użytkowa w przeważającej części wytwarzana jest z użyciem ciepła uzyskanego z wymiennika odzyskującego ciepło ze skraplacza sprężarki chłodniczej i z chłodnic oleju sprężarki powietrza oraz z użyciem ciepła gazów odlotowych z urządzenia dopalającego. Do przechowywania wody ciepłej używany jest zewnętrzny zbiornik wody ciepłej użytkowej o pojemności wynoszącej ok. 50 m³.

Zbiorniki usytuowano na zewnątrz, na południe od ciągu technicznego. Woda użytkowa ogrzewana jest do ok. 65°C.

Aby skompensować straty ciepła, równoległe do przewodu rozprowadzającego ciepłą wodę przeprowadzony jest przewód obiegowy prowadzący od końca przewodu rozprowadzającego do wlotu zbiornika.

Umywalki w części produkcyjnej i socjalnej działają bezdotykowo, na zbliżenie rąk. Temperatura wody regulowana jest mieszaczami termicznymi.

Centralne mycie zakładu:

Podstawą systemu mycia zakładu jest centralne urządzenie podnoszące ciśnienie wody ciepłej użytkowej do wartości 25- 30 barów.

W określonych miejscach części produkcyjnych zakładu rozmieszczone są przyłącza sprężonego powietrza i wody pod ciśnieniem zaopatrujące urządzenia myjące.

W zakładzie jest zapewniona odpowiednia ilość bieżącej wody ciepłej i zimnej do celów sanitarno-higienicznych i gospodarczych, a wszystkie pomieszczenia produkcyjne oraz socjalne posiadają odpowiednią ilość ujęć wody.

Badania wody:

Woda spełnia wymogi wody zdatnej do picia, co znajduje potwierdzenie w wynikach badań przeprowadzanych przez akredytowane laboratoria. W zakładzie wykonany jest plan dystrybucji wody z zaznaczeniem przewodów wody zdatnej do picia, ślepych zakończeń i miejsc poboru (kranów). Na podstawie opracowanego harmonogramu (zatwierdzonego przez właściwy terytorialnie Powiatowy Inspektorat Weterynarii) należy prowadzić okresowe badania wody.

III.4. Warunków odprowadzania ścieków

III.4.1. Ścieków technologicznych i bytowych

W Zakładach Mięsnych Gzella Poland Sp. z o.o. S.K.A. źródłem ścieków przemysłowych są:

- proces przetwórstwa mięsa i produkcji wyrobów mięsnych
- mycie i dezynfekowanie urządzeń produkcyjnych i pomieszczeń

Zamierzonym korzystaniem z wód objęta jest działalność polegająca na wprowadzaniu do urządzeń kanalizacyjnych ścieków zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego:

- azot amonowy
- azot azotanowy
- fosfor ogólny

Kanalizacja ściekowa ze względu na miejsca odprowadzania wód składa się z dwóch odrębnych sieci:

- dla ścieków przemysłowych (odprowadzane do kanalizacji ściekowej administrowanej przez Gminny Zakład Komunalny)
- dla wód opadowych (odprowadzane do zbiorników odparowawczo-chłonnych)

W skład ścieków przemysłowych wchodzi ścieki technologiczne oraz ścieki bytowe z sanitariatów.

Ścieki technologiczne przed zmieszaniem ze ściekami bytowymi i wprowadzeniem do kanalizacji gminnej poddawane są podczyszczaniu w zakładowej podczyszczalni ścieków. Instalacja oczyszczalni podczyszczającej ścieki technologiczne nie jest przedmiotem niniejszej decyzji.

Warunki odprowadzania ścieków określa: umowa zawarta z Gminą Osie, w imieniu której działa Gminny Zakład Komunalny, o zaopatrzenie w wodę i odprowadzenie ścieków, która określa najwyższe dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń ścieków - wielkości te nie mogą przekroczyć wartości określonych w załączniku do

ww. umowy oraz pozwolenie wodnoprawne wydane przez Starostę Świeckiego z dnia 27 marca 2014r znak OŚ.6341.16.2014.

III.4.2. Wód opadowych

Wody opadowe i roztopowe z terenów utwardzonych zbierane są systemem kanalizacyjnym do zbiorników odparowawczo-chłonnych.

Celem zbierania wód opadowych i roztopowych zastosowano typowe wpusty uliczne z kręgów betonowych o średnicy $\varnothing = 500\div 800$ mm. Na załamaniach trasy kanalizacji deszczowej umiejscowione są typowe studzienki rewizyjne, wykonane z kręgów betonowych o średnicy $\varnothing = 1200$ mm. Ich przykrycia stanowią płyty nadstudzienne z włazami żeliwnymi typu ciężkiego, dołem murowane.

Odprowadzane powierzchniowo do wpustów deszczowych wody opadowe i roztopowe, zebrane zostają w system kanalizacyjny, po czym poprzez urządzenia do oczyszczania (osadniki i separatory) kierowane są do dwóch niecek odparowawczo-chłonnych o pojemności $V_1=244\text{m}^3$ i $V_2=1601\text{m}^3$

Urządzeniami służącymi do usuwania substancji ropopochodnych ze ścieków są separatory: PSK KOALA NG 3-0,65 (ze zlewni 1) oraz PSK KOALA 20-0,65 (ze zlewni 2), zintegrowane z osadnikiem piasku.

- Powierzchnia zlewni, z których odprowadzane będą wody roztopowe i opadowe do poszczególnych zbiorników odparowawczo – chłonnych wynosi odpowiednio:

- $F_1 = 0,1107$ ha (powierzchnia zredukowana - 0,0996 ha)
- $F_2 = 2,0880$ ha (powierzchnia zredukowana - 1,8227 ha)

- Ilość odprowadzanych wód opadowych do zbiornika V_1 wynosi:

- Q_{\max} - do 12,95 l/s
- Q_{\max} – do 609 m^3/rok

- Ilość odprowadzanych wód opadowych do zbiornika V_2 wynosi:

- Q_{\max} - do 225,74 l/s
- Q_{\max} – do 11484 m^3/rok

- Stężenia zanieczyszczeń odprowadzanych w wodach opadowych przed wprowadzeniem do ziemi nie mogą przekraczać poniższych wartości wskaźników zanieczyszczeń:

- zawiesina ogólna - 100 mg/l
- węglowodory ropopochodne – 15 mg/l

III.4.3 Uprawnionego zobowiązuje się do:

1. Prawidłowej eksploatacji i konserwacji urządzeń wodnych.
2. Eksploatacji urządzeń wodnych służących do szczególnego korzystania z wód w sposób nie naruszający praw osób trzecich.
3. Dokonywania kontroli stanu technicznego i czyszczenia urządzeń wodnych – co najmniej raz w roku.
4. Przeprowadzania, co najmniej dwa razy w roku, przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających. Eksploatacja urządzeń powinna być zgodna z instrukcją obsługi i konserwacji a czynności z nią związane odnotowywane w zeszycie konserwacji.

III.5. Źródeł emisji hałasu

Teren zakładów mięsnych w większości sąsiaduje z polami uprawnymi, których wielkość skutecznie eliminuje skutki emisji hałasu z terenu masarni. Granica z terami zajętych przez zabudowę chronioną akustycznie (domek jednorodzinny) występuje w sąsiedztwie awaryjnej (w związku z tym nieużywanej) bramy wyjazdowej z zakładu. Odległość pomiędzy położonym poza zakładem jednorodzinny budynek mieszkalnym a najbliższym, zewnętrznym obrysem budynków masarni wynosi ok. 50m. Budynek masarni jest obiektem zwartym, zbudowanym z materiałów dźwiękoszczelnych, co minimalizuje emisję hałasu implikowaną pracą maszyn i urządzeń służących produkcji masarskiej. Pomędzy istniejącym budynkiem masarni jak i budynkiem dobudowanym projektowanej działalności a zabudową mieszkaniową przebiega droga gminna.

W związku z powyższym, w oparciu o parametry techniczne instalacji, wartości hałasu emitowane w czasie docelowej, bieżącej eksploatacji obiektów zostały określone na poziomie:

LAeq D – nie więcej niż 50dB

LAeq N – nie więcej niż 40dB

L_{AeqD} – równoważny poziom hałasu dla pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6.00 do godz. 22.00)

L_{AeqN} – równoważny poziom hałasu dla pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22.00 do godz. 6.00)

III.6. Wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji

1. W zakładzie znajduje się wędzarnia wyposażona w 8 komór wędzarniczych z dymogeneratorami. Dymy pochodzące z komór są oczyszczane poprzez dopalenie palnikiem olejowym (na olej opałowy lekki). Jest to instalacja wymagająca pozwolenia i tylko emisja z tej instalacji jest normowana w niniejszym pozwoleniu. Oprócz ww. instalacji źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza jest kotłownia wyposażona w dwa kotły parowe o mocy 1691 kW każdy opalane olejem opałowym. Oprócz tego na terenie warsztatu znajduje się kocioł o mocy 150 kW opalany pelletami drzewnymi. Instalacje te nie wymagają pozwolenia, więc emisja z nich nie została ujęta w niniejszym pozwoleniu.

2. Wielkość emisji dopuszczalna zanieczyszczeń z instalacji wędzarni:

2.1. Emisja zanieczyszczeń z jednej komory wędzarniczej:

Dopuszczalna emisja z jednej komory wędzarniczej (kg/h)	dwutlenek siarki (SO ₂)	0,085
	tlenki azotu jako NO ₂	0,046
	benzo/á/piren	0,000015

Emitowane substancje niewymagające pozwolenia*	pył, węgiel elementarny, fenol, krezol, kwas octowy, metyloetyloketon, aldehyd octowy, formaldehyd, furfural, tetrahydrofuran, toluen, ksylen, tlenek węgla, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, metanol aceton
--	---

* Zgodnie z art. 224 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu nie określono wielkości emisji substancji niewymagających pozwolenia, ponieważ wprowadzone do powietrza z emitorów Zakładu nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów tych substancji w powietrzu

2.2. Emisja łączna dopuszczalna zanieczyszczeń z instalacji wędzarni dla substancji wymagających pozwolenia:

Nazwa zanieczyszczenia	Roczna ilość substancji (Mg/rok)
dwutlenek siarki (SO ₂)	0,553
tlenki azotu jako NO ₂	0,20
benzo/á/piren	0,000081

3. Substancje z instalacji wędzarni będą wprowadzane do powietrza za pomocą emitora o następujących parametrach:

- 3.1. emitor nr 01 wędzarnia
 charakterystyka emitora nr 01:
 wysokość nad poziom terenu: 11,00 m
 średnica na wylocie: 0,34 m
 temperatura gazów: 507 K
 prędkość gazów: 4,7 m/s
 czas pracy emitora: 5053 h/rok
- 3.2. z emitorem nr 01 współpracuje: palnik dopalający odprowadzane zanieczyszczenia – redukcja zanieczyszczeń ok. 75%
- 3.3. źródła podłączone do emitora nr 01: 8 komór wędzarniczych typu Fessmann.

4. Nie ustala się wielkości emisji w warunkach odbiegających od normalnych, gdyż nie jest przewidywana planowana eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. W związku z tym nie ustala się również maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.
5. Stanowisko pomiarowe, wraz z otworami pomiarowymi znajduje się na emitorze nr 01 (kominie wędzarni).
6. Zobowiązuję prowadzącego instalację do:
 - a) uzgodnienia ze Starostą Świeckim wszelkich zmian technicznych i technologicznych dotyczących emisji substancji i emitorów, które mogą wpłynąć na ilość lub rodzaj gazów odprowadzanych do powietrza,
 - b) prowadzenia prawidłowej eksploatacji, systematycznej kontroli i konserwacji źródeł emisji,
 - c) utrzymania w odpowiednim stanie stanowiska pomiarowego na emitorze instalacji wędzarni w celu umożliwienia odpowiednim organom wykonania pomiarów kontrolnych emisji z instalacji.

III.7. Gospodarki odpadami

Źródłem powstawania odpadów jest instalacja do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego

III.7.1. Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów przez zakłady mięsne *Gzella Poland Sp. z o.o. S.K.A., ul. Rynek 6, 86-150 Osie NIP: 525-25-67-097, REGON: 146913055 w wyniku działalności instalacji IPPC*

III.7.1.1. Wytwarzane odpady niebezpieczne w ciągu roku:

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
1	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10	5,0
2	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05	1,0
3	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 06	1,0
4	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08	10,0
5	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10	0,4
6	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02	1,0
7	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13	3,0
8	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01	1,0

III.7.1.2. Wytwarzane odpady inne niż niebezpieczne w ciągu roku:

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
1	Odpady z mycia i przygotowania surowców	02 02 01	100,0
2	Odpadowa tkanka zwierzęca	02 02 02	4000,0
3	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	02 02 03	200,0
4	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	08 03 18	1,0
5	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	10 01 03	30,0
6	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	200,0
7	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	50,0
8	Opakowania z drewna	15 01 03	3,0
9	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	0,5
10	Opakowania ze szkła	15 01 07	0,5
11	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	1,0
12	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	2,0
13	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,5
14	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	0,1
15	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80	5,0
16	Żelazo i stal	17 04 05	10,0
17	Mieszanki metali	17 04 07	2,0

III.7.2. Sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami oraz miejsce i sposób magazynowania

III.7.2.1. Sposoby gospodarowania odpadami niebezpiecznymi

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Magazynowanie odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami
1	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10	Podstawowy skład chemiczny i właściwości: odpady zawierają węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, związki heteroorganiczne zawierające siarkę, azot i tlen. Przepracowane oleje smarowe, przekładniowe, hydrauliczne i in. pochodzą z regularnych serwisów maszyn i urządzeń pracujących w zakładzie.
2	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05	Sposób magazynowania Wymiany olejów prowadzone są wyłącznie przez pracowników działu technicznego zgodnie z zasadami konserwacji i przeglądów zawartymi w instrukcjach. Przepracowane oleje spuszczone są z wykorzystaniem siły grawitacji do przeznaczonych do tego celu pojemników wielokrotnego użytku, poprzez odpowiednio szeroki lejek uniemożliwiający rozlanie się oleju. W czasie procesu wymiany oleju – tam gdzie jest to niezbędne, pracownik profilaktycznie wyposażony jest w zapas sorbentu. Po wymianie olej trafia do pojemnika zbiorczego.
3	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 06	Odpady należy magazynować selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem.
4	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08	Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce pomieszczenia warsztatowego, zabezpieczone przed obecnością osób postronnych. Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodą R9 „Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego użycia olejów”. Transport własny lub zapewnia firma odbierająca odpady.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Magazynowanie odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami
5	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10	<p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> odpady zawierają polietylen (lub inny polimer) lub stal, substancje ropopochodne. Odpady stanowią puste opakowania po olejach i pochodzą z regularnych serwisów maszyn i urządzeń pracujących w zakładzie.</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> puste opakowania po olejach gromadzone są w wydzielonym miejscu pomieszczenia warsztatowego i służą jako pojemniki zbiorcze dla zużytych olejów.</p> <p><u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielone miejsce pomieszczenia warsztatowego, zabezpieczone przed obecnością osób postronnych. Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodami: R1 „Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii”, R3 „Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)”, R5 „Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych”. W przypadku braku możliwości przeprowadzenia odzysku, unieszkodliwianie metodą D5 „Składowanie na składowiskach w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska itd.)”.</p> <p>Transport własny lub zapewnia firma odbierająca odpady.</p>
6	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02	<p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> odpady zawierają mieszaninę tlenków: krzemu, wapnia (razem ok. 80%), dodatkowo tlenki glinu, magnezu, żelaza, dodatek siarczanów; całość po zastosowaniu tworzy kompleks z węglowodorami.</p> <p>Odpady stanowią tkaniny do wycierania wycieków oleju, filtry olejowe, sorbenty.</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> zamknięty pojemnik z polietylenu lub metalu.</p> <p><u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielone miejsce budynku warsztatowego, zabezpieczone przed dostępem osób trzecich.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodami: R3 „Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)”, R4 „Recykling lub odzysk metali i związków metali”, R9 „Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego użycia olejów”.</p> <p>Transport własny lub zapewnia firma odbierająca odpady.</p>
7	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13	<p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> odpady zawierają rtęć, szkło (głównie krzemionka, węglany sodu i wapnia, tlenki boru i ołowiu), metale kolorowe (głównie aluminium).</p> <p>Odpadami z tej grupy są zużyte lampy wyładowcze - świetlówki.</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> zużyte świetlówki po zdemontowaniu wkładane są w oryginalne, kartonowe opakowania i ułożone są na półce regału.</p> <p><u>Miejsce magazynowania:</u> regał w pomieszczeniu magazynowym z materiałami elektrycznymi.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodami: R4 „Recykling lub odzysk metali i związków metali”, R5 „Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych”.</p> <p>Transport własny lub zapewnia firma odbierająca odpady.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Magazynowanie odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami
8	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01	<p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> odpady zawierają ołów, polietylen (lub inny polimer), kwas siarkowy.</p> <p>Odpad stanowią zużyte akumulatory, powstałe po wymianie tych elementów z wózków elektrycznych.</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> zużyte akumulatory ustawiane są pod ścianą, na podłodze, jeden obok drugiego.</p> <p><u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielone miejsce budynku warsztatowego, zabezpieczone przed dostępem osób trzecich.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodami: R6 „Regeneracja kwasów lub zasad”, R4 „Recykling lub odzysk metali i związków metali”. Transport własny lub zapewnia firma odbierająca odpady.</p>

Odpady niebezpieczne należy magazynować i transportować w opakowaniach lub pojemnikach transportowych, odpornych na działanie składników odpadów, posiadających szczelne zamknięcie, uniemożliwiających przypadkowe przedostanie się odpadów do środowiska podczas ich zbierania, załadunku, transportu i rozładunku.

III.7.2.2.Sposoby gospodarowania odpadami innymi niż niebezpieczne

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Magazynowanie odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami
1	Odpady z mycia i przygotowania surowców	02 02 01	<p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> produkty lub surowce pochodzenia zwierzęcego odpowiednio przetworzone lub nie przetworzone; mieszanina związków organicznych (aminokwasów, węglowodanów, kwasów tłuszczowych) oraz nieorganicznych (związki wapnia i fosforu zawarte w kościach).</p>
2	Odpadowa tkanka zwierzęca	02 02 02	<p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady pochodzenia zwierzęcego, pochodzące z procesu produkcji magazynowane są selektywnie, w odpowiednio oznakowanych pojemnikach, a następnie w pojemniku zbiorczym, stojącym w schłodzonym pomieszczeniu (tzw. „bakutil”).</p>
3	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	02 02 03	<p>Odpady pochodzenie zwierzęcego usunięte z maszyn, urządzeń, powierzchni płaskich w trakcie procesu mycia i dezynfekcji separowane są w specjalnych sitach, zainstalowanych w kratkach ściekowych, skąd również przekazywane są do pojemnika zbiorczego stojącego w schłodzonym pomieszczeniu.</p> <p><u>Miejsce magazynowania:</u> schłodzone pomieszczenie magazynowe, zabezpieczone przed dostępem osób trzecich.</p>
4	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80	<p>Odpady o kodach: 02 02 02, 02 02 03, 16 03 80 ze względów sanitarnych i epidemiologicznych odbierane są na bieżąco przez specjalistyczne firmy.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodą „R3 „Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)”. Transport własny lub zapewnia firma odbierająca odpady.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Magazynowanie odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami
5	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	08 03 18	<p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - odpad o kodzie 08 03 18 - głównie związki polimerowe, pozostałości farb drukarskich; - odpad o kodzie 16 02 14 - głównie polietylen, inne związki polimerowe, żelazo, aluminium, miedź, związku krzemu; - odpad o kodzie 16 02 16 - głównie związki polimerowe zanieczyszczony pozostałościami farb drukarskich, związkami metali kolorowych (głównie miedzi). <p>Odpady stanowią puste tonery i kartridże powstałe w czasie eksploatacji drukarek, kopiarek oraz faksów, zużyty sprzęt komputerowy w całości oraz jego części. Odpady pochodzą z procesów napraw, konserwacji i przeglądów dokonywanych przez dział informatyczny Gzella Sp. z o.o.</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> puste tonery i kartridże magazynowane są w oryginalnych opakowaniach, a następnie są umieszczane w opakowania zbiorczych w postaci kartonowych, sztywnych pudeł. Zużyty sprzęt komputerowy i pochodzące z niego części magazynowane są w kartonowych pudłach.</p> <p><u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielone miejsce magazynu sprzętu elektronicznego, zabezpieczone przed dostępem osób trzecich.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodą: R4 „Recykling lub odzysk metali i związków metali”, R5 „Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych”. Transport własny lub zapewnia firma odbierająca odpady.</p>
6	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	
7	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	
8	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	10 01 03	<p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> związki pierwiastków mineralnych zawarte w drewnie (głównie fosforu i potasu), pozostałości celulozy i ligniny.</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> pozostałości po pirolizie zrębek wędzarniczych należy magazynować w odpowiednim pojemniku zbiorczym.</p> <p><u>Miejsce magazynowania:</u> pomieszczenie magazynowe odpadów komunalnych.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodą: R10 „Obróbka na powierzchni ziemi przynosząca korzyści dla rolnictwa lub poprawę stanu środowiska” lub nieszkodliwiania metodą: D1 „Składowanie w gruncie lub na powierzchni ziemi (np. składowiska itp.)”. Transport własny lub zapewnia firma odbierająca odpady.</p>
9	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	<p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - odpad o kodzie 15 01 01 - głównie celuloza, pozostałość farb drukarskich; - odpad o kodzie 15 01 02 - polietylen, poliester; - odpad o kodzie 15 01 03 - celuloza i lignina; śladowe ilości substancji mineralnych, metalu; - odpad o kodzie 15 01 05 - mieszanina związków opisanych przy odpadach z grup 15 01...; - odpad o kodzie 15 01 07 - głównie krzemionka w postaci amorficznej. <p>Odpadami z tych grup są wszelkiego rodzaju opakowania niezawierające substancji niebezpiecznych.</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady opakowaniowe należy segregować, w miarę możliwości kompaktować, tworząc baloty. Baloty magazynować w sposób uporządkowany. Odpady o kodzie: 15 01 07 magazynować w specjalnych pojemnikach.</p> <p><u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielone miejsce pomieszczenia magazynowego odpadów komunalnych lub zamykany kontener zbiorczy, zabezpieczony przed wpływem warunków atmosferycznych.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodami: R1 „Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii”, R3 „Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)”, R4 „Recykling lub odzysk metali i związków metali”. Transport własny lub zapewnia firma odbierająca odpady.</p>
10	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	
11	Opakowania z drewna	15 01 03	
12	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	
13	Opakowania ze szkła	15 01 07	

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Magazynowanie odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami
14	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	<p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> poliestry lub celuloza zanieczyszczone związkami chemicznymi.</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> zużyte fartuchy jednorazowego użytku, tkaniny do wycierania powierzchni zbierane są do pojemnika zbiorczego.</p> <p><u>Miejsce magazynowania:</u> pomieszczenie magazynowe odpadów komunalnych.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodą: R4 „Recykling lub odzysk metali i związków metali”, R5 „Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych”. Transport własny lub zapewnia firma odbierająca odpady.</p>
15	Żelazo i stal	17 04 05	<p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u></p> <p>– odpad o kodzie 17 04 05 - żelazo wzbogacone o dodatki metali uszlachetniających;</p>
16	Mieszanki metali	17 04 07	<p>– odpad o kodzie 17 04 07 - żelazo, aluminium, miedź, nikiel, cynk, chrom, inne metale w śladowych ilościach.</p> <p>Złom metalowy (żelazo, stal, mieszanki metali) pochodzi z prac naprawczych maszyn i urządzeń dokonywanych przez pracowników działu technicznego.</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady magazynowane są w kontenerze zbiorczym; złom drobny – np. uszkodzone śruby, nakrętki, tryby magazynowany jest w pojemnikach z tworzyw sztucznych.</p> <p><u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielone, ogrodzone i utwardzone miejsce na zewnątrz budynku zakładów mięsnych, złom drobny – w pojemnikach z tworzyw sztucznych, ustawionych w wydzielonym miejscu pomieszczenia warsztatowego.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodą: R4 „Recykling lub odzysk metali i związków metali”.</p> <p>Transport własny lub zapewnia firma odbierająca odpady.</p>
17	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	<p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> głównie wodorotlenek potasu, dodatkowo żelazo. Odpad stanowią baterie alkaliczne, montowane np. w automatycznych/bezdotykowych kranach.</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> Odpady należy magazynować w pojemniku zbiorczym (pudło kartonowe).</p> <p><u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone miejsce pomieszczenia działu technicznego.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodą: R4 „Recykling lub odzysk metali i związków metali”, R5 „Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych”. Transport własny lub zapewnia firma odbierająca odpady.</p>

Odpady inne niż niebezpieczne oraz odpady niebezpieczne należy magazynować w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich, w sposób wykluczający zmieszanie różnych rodzajów odpadów i uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi. Wszystkie pojemniki i miejsca magazynowania odpadów należy odpowiednio oznakować.

Łączna roczna ilość odpadów wytwarzanych przez Gzella Poland Sp. z o.o. S.K.A., ul. Rynek 6, 86-150 Osie na terenie Zakładu Mięsnego, ul. Dworcowa 8 w Osiu wynosi: 4628,0 Mg, w tym:

odpady niebezpieczne: 22,4 Mg

odpady inne niż niebezpieczne: 4605,6 Mg.

1. Transport ww. odpadów odbywać się będzie w sposób nie powodujący zagrożenia dla ludzi, ani też uciążliwości dla środowiska, zgodnie z zapisami ustawy o odpadach oraz prawa przewozowego.
2. Transport odpadów niebezpiecznych odbywać się będzie z zachowaniem przepisów o transporcie materiałów niebezpiecznych.
3. Postępowanie z odpadami olejowymi odbywać się musi zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. 2004r. Nr 192 poz. 1968).
4. Postępowanie z odpadami zużytych baterii i akumulatorów zgodnie z zapisami ustawy z dnia 24 kwietnia 2009r. o bateriach i akumulatorach (Dz. U. Nr 79 poz. 666 z późn. zm.).
5. Postępowanie z odpadami odbywać się musi zgodnie z warunkami ustawy z dnia ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach oraz przepisami z zakresu ochrony środowiska.

III.7.3. Należy prowadzić następujące działania mające na celu zapobieganie lub ograniczanie powstawania odpadów:

- prawidłowe i efektywne prowadzenie prac produkcyjnych;
- zgodna z zaleceniami producenta konserwacja użytkowanego sprzętu;
- terminowa wymiana elementów eksploatacyjnych, sprzyjająca wydłużeniu okresu eksploatacji sprzętu elektrycznego i elektronicznego;
- zakup specjalistycznych urządzeń i środków produkcji, cechujących się długim okresem bezawaryjnej eksploatacji oraz wysoką wydajnością;
- prawidłowa eksploatacja urządzeń i zapobieganie awariom;
- właściwa gospodarka opakowaniami w zakładzie i stosowanie opakowań (pojemników) wielokrotnego użytku;
- optymalizacja strat produkcyjnych;
- kompaktowanie odpadów (np. makulatury i tworzyw sztucznych);
- segregacja odpadów.

IV. Porównanie stosowanej technologii z najlepszą dostępną techniką:

Lp	Wymogi BAT określone dokumentami referencyjnymi	Spełnianie przez zakład wymogów BAT
1	2	3
1	Ogólne techniki BAT dla przemysłu spożywczego	
	Zapewnianie świadomości pracowników z wpływu działań firmy na środowisko	Tak, pracownicy przechodzą szkolenia stanowiskowe i ogólne z zakresu dotyczącej ich problematyki i pragmatyki zachowań w zakresie minimalizowania wpływu pracy ludzi oraz maszyn i urządzeń na środowisko oraz przestrzegania przepisów weryfikowanych przez nadzór weterynaryjny.
	Wybór urządzeń zapewniających optymalne poziomy zużycia i emisji	Tak, wybór konkretnych rozwiązań technicznych zapewnia niskie wartości emisji do środowiska, przy jednoczesnej dużej trwałości.
	Kontrola i ograniczanie emisji hałasu	Tak, zastosowane zostały urządzenia generujące nie wyższe niż dopuszczalne prawem poziomy hałasu, weryfikowane przez inspektorów Sanepid i Państwowej Inspekcji Pracy.

	Stosowanie regularnych programów konserwacji urządzeń	Tak, działa w oparciu o specjalnie dobrany, oparty na systemie powiadomień i dziennej weryfikacji program komputerowy.
	Działania zmierzające do minimalizacji zużycia wody, energii oraz minimalizowania powstawania odpadów	Tak, prowadzony jest cały szereg działań dotyczący minimalizowania zużycia wody, energii, ilości ścieków i odpadów oraz wdrażane są, także od strony techniczno-finansowej rozwiązania optymalizacyjne. Wdrożony został dedykowany zakładom mięsnym program mycia i dezynfekcji optymalizujący zużycie wody oraz ilości powstających ścieków a jednocześnie gwarantujący dedykowany przepisami weterynaryjnymi poziom mikrobiologicznych standardów miejsca produkcji produktów spożywczych. W pustych pomieszczeniach automatycznie gaśnie światło, przerwy śniadaniowe mają w jednym czasie wszyscy pracownicy danego pomieszczenia. 99% powstających w zakładzie odpadów poprodukcyjnych jest substratem do wytwarzania produktów w podmiotach zajmujących się przetwarzaniem odpadów; 90% niewykorzystanych surowców mięsnych nie jest odpadem, a produktem ubocznym – dalej wykorzystywane do produkcji pasz lub nawozów.
	Wdrożenie systemu kontroli i rewizji poziomów zużycia energii i wielkości emisji	Tak, prowadzony i archiwizowany jest bieżący ciągły monitoring zużycia wody, energii, ilości ścieków i odpadów oraz wdrażane są, także od strony techniczno-finansowej rozwiązania optymalizacyjne. Emisje do środowiska są weryfikowane badaniami laboratoryjnymi dokonywanymi przez jednostki akredytowane.
	Prowadzenie dokładnego wykazu surowców i produktów	Tak, to element wdrożonego systemu informatycznego, umożliwiającego identyfikację substratów po numerze partii produkcyjnej produktu.
	Planowanie produkcji z uwzględnieniem minimalizowania ilości odpadów oraz konieczności usuwania ich i mycia pomieszczeń produkcyjnych	Tak, przy zmniejszonej produkcji tygodniowej, nie jest ona prowadzona przez 5 dni tygodnia roboczego, a mniej (zazwyczaj wolne środy).
	Transport surowców, produktów na sucho	Tak, wynika to procesu technologicznego.

Minimalizacja czasu magazynowania materiałów łatwo psujących się	Tak, to wynika wprost z obligatoryjnych do stosowania przepisów weterynaryjnych; obowiązuje zasada „fi-fo” (pierwsze weszło, pierwsze wychodzi).
Segregacja odpadów i jej konsekwencje	Tak, wszystkie odpady podlegają segregacji (istnieje system kolorowych worków i pojemników na poszczególne rodzaje odpadów); algorytmowi takich działań sprzyja tym bardziej silny, istniejący obecnie na rynku surowców wtórnych czynnik ekonomiczny.
Zapobieganie spadaniu materiałów na podłogę	Tak, w dziale produkcji transport półproduktów odbywa się w tzw. „cymbrach”, których automatyczny załadunek i wyładunek w zasadzie eliminuje możliwości upadku zawartości na podłogę.
Optymalizacja rozdzielenia strumieni wody, zbieranie strumieni wody, celem ich ponownego wykorzystania	Nie, brak jest w zasadzie możliwości technologicznych do tego typu działań.
Unikanie zużywania do chłodzenia i ogrzewania większych niż potrzeba ilości energii	Tak, cała produkcyjna część zakładu wpięta jest w system automatycznego monitoringu temperatur. Założone progi termiczne wynikają wprost z przepisów weterynaryjnych i nie są bardziej restrykcyjne, dzięki czemu nie wymagają większego niż minimalny poziomu zapotrzebowania na energię. Sprzyja temu także stosowanie konstrukcji budynku (ścian, drzwi, okien) o właściwościach termoizolacyjnych.
Utrzymanie porządku	Tak, jest to jednocześnie jeden z ocennych kryteriów pracy i wynagradzania pracowników.
Minimalizacja hałasu przez pojazdy	Tak, przyjęcie surowców odbywa się w czasie dnia, a nocą – w czasie wysyłki towarów, oddelegowana osoba zajmuje się podstawianiem kolejnych aut do załadunku w ustalonej kolejności, co eliduje sztuczny ruch (a więc i hałas) implikowany obecnością wielu kierowców, czekających na swoją kolej.
Stosowanie metod przyjmowania i magazynowania surowców minimalizujących zużycie energii i potencjalne emisje zgodnych ze standardami higieny i bezpieczeństwa żywności	Tak, utrzymywane są niskie poziomy stanów magazynowych, co skutkuje niższym zużyciem energii. Magazynowanie, jak i cała produkcja, odbywa się w oparciu o wdrożony i nadzorowany system bezpieczeństwa żywności HACCP oraz certyfikowany system International Food Standard.
Optymalizacja procesów produkcyjnych i towarzyszących oraz ich kontrola, celem minimalizacji	Tak, produkcja działa w oparciu o planowanie, Zakład posiada wyodrębnioną komórkę Systemu Zarządzania, a sam proces produkcji

	zużycia energii i wody	<p>podlega kontroli ze strony kontroli jakości. Wykryte w procesie produkcji błędy automatycznie są usuwane, skutkiem czego system produkcji ulega ciągłemu doskonaleniu minimalizując w ten sposób zużycie energii, wody, emisję ścieków i odpadów;</p> <p>Cały proces produkcyjno-magazynowy wymaga określonego reżimu temperaturowego, który jest monitorowany automatycznie.</p> <p>Instalacja chłodzenia wyposażona jest w łatwo dostępne czujniki, wskaźniki oraz zawory. Mycie komór wędzarniczych odbywa się w sposób automatyczny a cały zakład wykorzystuje centralny system mycia minimalizujący zużycie wody, wpływając na ilości i skład ścieków.</p>
	Pomiary pH, celem dążenia do osiągnięcia obojętnego pH ścieków	Tak, pH ścieków odprowadzanych do kanalizacji gminnej kształtuje się poziomie 7,0 (z reguły ok. 6,8-7,2).
	Korzystanie ze zautomatyzowanej regulacji uruchamiania i przerywania przepływu wody, by dostarczać ją tylko wtedy, gdy jest ona potrzebna	Tak, system jest automatyczny.
	Wybór surowców i surowców pomocniczych minimalizujących wytwarzanie odpadów i emisje	Tak, jest to jednym z celów działalności, przykładowo stosowanie w większości zrębek bukowych wynika z faktu mniejszej emisji węglowodorów aromatycznych z tego rodzaju drewna niż np. z drewna olchowego.
	Stosowanie odpadów w rolnictwie	Tak, działalność ta wynika z pracy oczyszczalni ścieków – proces odzysku R10.
2	Zarządzanie środowiskiem	
	Wprowadzenia jak najlepszej polityki środowiskowej	<p>Zakład działa obecnie przestrzegając obowiązków wynikających z posiadanych decyzji na korzystanie ze środowiska a także przepisów prawa. Po otrzymaniu pozwolenie zintegrowanego to ono będzie jednym z wyznaczników celów środowiskowych. Nie przewiduje się wprowadzenia dedykowanego, dodatkowego systemu zarządzania środowiskiem.</p> <p>Polityka prośrodowiskowa wyraża się jednak także w postaci wsparcia dla Borów Tucholskich – największego kompleksu leśnego w Polsce. Firma partycypuje w kosztach działań prośrodowiskowych mających miejsce w Borach Tucholskich co znajduje odzwierciedlenie w stosownych</p>

		podpisanych umowach i realnych działaniach.
	Planowanie i wprowadzanie niezbędnych procedur, zwracając szczególną uwagę na: strukturę, odpowiedzialność, kompetencje, komunikację, zaangażowanie pracownika, dokumentację, skuteczną kontrolę procesu, zgodność z przepisami ochrony środowiska	Tak, w zakładzie obowiązują procedury i instrukcje zgodne z przepisami weterynaryjnym i wymogami ochrony środowiska. Pracownicy przed przystąpieniem do pracy na danym stanowisku przechodzą szkolenia i są zobowiązani zapoznać się z instrukcjami obowiązującymi na danym stanowisku pracy. Instrukcje znajdują się na poszczególnych stanowiskach pracy. Zakład przestrzega istniejących wymogów prawnych z zakresu ochrony środowiska, także poprzez wyodrębnienie stanowiska specjalisty ds. ochrony środowiska.
	Sprawdzania wyników emisji do środowiska, dokumentowanie pomiarów, podejmowanie działań naprawczych	Tak, są to realizowane obowiązki wynikające głównie z przepisów prawa z zakresu ochrony środowiska z posiadanych decyzji z zakresu korzystania ze środowiska.
	Rewizja działań prośrodowiskowych przez najwyższe kierownictwo	Tak, wynika z ciągłego doskonalenia i realizacji stawianych celów, także od strony optymalizacji kosztów, hasło „zarobić na odpadach” (np. skutkiem tego, zakład obecnie część przychodów czerpie ze sprzedaży produktów ubocznych, jak kości a także surowców wtórnych, jak makulatura, tworzywa sztuczne, łącząc dbałość o środowisko z celami ekonomicznymi), ciągle dąży się do minimalizacji zużycia wody i ilości powstających ścieków a przeprowadzona optymalizacja procesów wędzenia doprowadziła do ich skrócenia (mniejsze emisje do atmosfery).
3	Zarządzanie łańcuchem dostaw	
	Podejmowanie działań z zakresu współpracy z dostawcami celem minimalizowania wpływu na środowisko	Tak, dąży się do osiągnięcia jak najkrótszego czasu transportu surowców i produktów. Jest to realizowane np. poprzez dwuosobową obsadę aut ciężarowych (krótszy czas transportu to mniejsze ryzyko zepsucia przewożonego towaru), cykl produkcji w zakładzie, skrócony z reguły dla wyrobów innych niż dojrzewające, do jednego dnia produkcyjnego warunkuje dłuższy okres przydatności do spożycia (mniej odpadów), wszechobecna zasada „fi-fo”. Reżim temperaturowy oraz czystość mikrobiologiczna w czasie produkcji

		(eliminacja żywych drobnoustrojów na produkcie oraz większości form przetrwalnikowych w czasie procesu parzenia) wpływa na wydłużenie możliwości trwałości produktu, a zatem Gzella Poland Sp. z o.o. S.K.A sama będąc elementem łańcucha dostaw wpływa na potencjalne wydłużenie cyklu życia produktu, a zatem zmniejszenie potencjalnych ilości odpadów.
	Gaszenie silnika i stosowanie zewnętrznego układu zasilania gdy samochód-chłodnia podlega załadunkowi/rozładunkowi, przebywa na parkingu zakładu	Tak, na terenie zakładu są specjalnie wykonane przyłącza prądu służące tym celom.
4	Czyszczenie urządzeń i instalacji	
	Szybkie usuwanie pozostałości surowców i częste czyszczenie miejsc składowania surowców	Tak, wynika to z funkcjonującego w oparciu o system zarządzania Programu mycia i dezynfekcji.
	Stosowanie systemu kratak ściekowych i sit, celem ograniczenie ilości odpadów stałych przedostających się do kanalizacji	Tak - ścieki, które mogą zawierać ciała stałe (głównie skrawki mięsne z obszaru produkcji) trafiają do kratak ściekowych wyposażonych w sitka do wyłapywania fragmentów mięsnych. Dodatkowo w kratkach ściekowych zainstalowane są syfony przelewowe eliminujące potencjalną uciążliwość odorową. Zawartość sitek przesypywana jest do konfiskatorów (odpowiednio na Materiał kat II lub Materiał kat. III – zgodnie z przepisami weterynaryjnymi).
	Optymalizacja czyszczenia na sucho, tam gdzie czyszczenie na mokro jest niezbędne	Ze względów bezpieczeństwa mikrobiologicznego samo czyszczenie na sucho stosowane jest wyłącznie tam, gdzie jest to możliwe – czyli w mroźni, natomiast czyszczenie na sucho odbywa się przed każdym czyszczeniem na mokro – wynika to z oczywistych zasad mycia i dezynfekcji.
	Wstępne moczenie powierzchni przed myciem zasadniczym	Tak, wynika to z oczywistych zasad mycia i dezynfekcji.
	Minimalizacja zużycia wody i detergentów	Tak, w tym celu stworzony został system centralnego mycia zakładu (automatyczne dozowania środków myjąco-dezynfekujących).
	Wyposażenie węzów do wody w ręcznie regulowane końcówki	Tak, w tym celu stworzony został system centralnego mycia zakładu (zmiana lanc z myjących na płuczące i odwrotnie minimalizuje zużycie wody).
	Dostarczanie wody o regulowanym ciśnieniu przez dysze	Tak, w tym celu stworzony został system centralnego mycia zakładu.

	Optymalizacja ponownego wykorzystania ciepłej wody	Nie występuje.
	Dobór odpowiednich środków do mycia i dezynfekcji mało niebezpiecznych dla środowiska	Tak, środki myjące zazwyczaj bazujące na NaOH, który łącząc się z tłuszczami pochodzącymi z posadzek tworzą neutralne mydła (pH ścieków przekazywanych do kanalizacji gminnej jest obojętne).
	Stosowanie mycia w obiegach zamkniętych	Tak, w systemie CIP myte są pojemnik transportowa i wózki farszownicze Dozowanie środków myjących następuje poprzez pomiar elektroprzewodności.
5	Dodatkowe BAT dla wybranych procesów	
5.1	Obniżanie temperatur, mrożenie i chłodzenie	
	Unikanie stosowania substancji zubożających warstwę ozonową	Tak, czynnikiem roboczym instalacja chłodzenia jest amoniak.
	Unikanie nadmiernego ochładzania powierzchni klimatyzowanych	Tak, instalacja działa automatycznie.
	Regularne rozmrażanie całego systemu Automatyczne rozmrażanie parowników	Tak, automatyczne odtajanie odbywa się co 8 godzin. Przeciwdziała to oblodzeniu, czyli stratom energii na utrzymywanie zadanej temperatury chłodzenia.
	Utrzymanie skraplaczy w czystości	Tak, skraplacz jest jeden i utrzymany w czystości.
	Zapewnienie, że powietrze dopływające do kondensatorów jest tak zimne jak jest to możliwe	Tak, powietrze pobierane jest bezpośrednio z chłodzonego pomieszczenia (więc najbardziej zimne jak to jest możliwe), a nie z zewnątrz zakładu.
	Minimalizacja strat przenikania ciepła i strat wentylacyjnych	Tak, wszystkie schładzane pomieszczenia są zamykane, drzwi są wykonane z materiałów termoizolacyjnych, a odpowiedzialni pracownicy szkoleni z tego zakresu.
	Optymalizacja temperatury kondensacji	Wynika z automatycznych ustawień.
	Działanie bez automatycznego rozmrażania podczas krótkich przestojów produkcji	Nie stosuje się.
	Optymalizacja działania układów chłodzenia w celu uniknięcia nadmiernych upustów z chłodni kominowych	Nie dotyczy.
	Instalacja płytowego wymiennika ciepła wodą lodową z amoniakiem	Nie stosuje się.
	Odzyskiwanie ciepła z układów chłodzenia	Czynione są starania celem pełnego odzysku ciepła z instalacji chłodniczej.
5.2	Pakowanie	
	Optymalizacji procesu pakowania (masa i forma opakowania, masa produktu, itd), minimalizacja	Produkty wysyłane do sieci sklepów własnych/patronackich pakowane są w duże opakowania zbiorcze (np. parówki „Barlinki

	odpadów, zbieranie (selektywne) materiału opakowaniowego	tucholskie” w opakowania jednostkowe o masie aż 2kg!) oraz stosowanie wymiennych opakowań zbiorczych (skrzynki E-2); podane rozwiązanie wymiennie minimalizuje ilość odpadów opakowaniowych.
	Odbiór materiałów luzem	Przepisy prawa zezwalają na transport produktów pochodzenia zwierzęcego luzem tylko w określonych warunkach, jeżeli są one spełnione transport taki ma miejsce.
	Minimalizowanie przepełnień opakowań	Tak, gros produktów pakowane jest w opakowania typu vacuum.
5.3 Generowanie i wykorzystanie energii		
	Stosowanie skojarzonej produkcji energii elektrycznej i cieplnej	Nie stosuje się. Energię elektryczną dostarcza jej dystrybutor.
	Korzystanie z pomp ciepła	Nie stosuje się.
	Wyłączanie niepotrzebnych urządzeń	Tak, także światło gaszone jest automatycznie we wszystkich pomieszczeniach, w których nie przebywają pracownicy.
	Zmniejszenie obciążeń silników, zmniejszenie strat mocy silników	Tak, poprzez codzienną konserwację i serwis elementów (taśm, przekładni) napędzanych silnikami.
	Wykorzystywanie napędów o zmiennej prędkości	Tak, zwłaszcza w stosunku do silników napędzających wentylatory.
	Stosowanie izolacji termicznej rur, zbiorników itp. używanych w procesie chłodzenia/mrożenia	Tak, instalacja jest tak zabezpieczona przez stratami ciepła/chłodu.
	Stosowania przemienników częstotliwości w silnikach	Tak, falowniki są stosowane.
5.4 Zużycie wody		
	Pompowanie tylko tych ilości wody, jakie są niezbędne	Tak, zużycie wody w produktach wynika z restrykcyjnie stosowanych receptur, program mycia i dezynfekcji także zoptymalizowany jest pod tym względem. Wykorzystuje się centralny układ mycia zakładu, automatyczne mycie komór wędzarniczych oraz układy CIP do mycia pojemników transportowych oraz wózków farszowniczych.
5.5 Układy sprężonego powietrza		
	Sprawdzanie i o ile to możliwe zmniejszanie poziomów ciśnienia	Tak, o ile warunki techniczne na to pozwalają.
	Optymalizowanie temperatury przy wlocie	Nie stosuje się.
	Zastosowanie tłumików przy wlotach	Zasysanie powietrza do układu nie stanowi zauważalnego ani statystycznie istotnego zanieczyszczenia środowiska hałasem, wynika to z umiejscowienia wlotów powietrza do układu.

5.6	Systemy parowe	
	Zwiększanie poziomu kondensatu	Tak, do poziomów dopuszczalnych i bezpiecznych.
	Izolowanie nieużywanych przewodów	Tak, nieużywane przewody są usuwane z instalacji.
	Unikanie strat pary przy powrocie kondensatu, naprawianie przecieków pary	Tak, także poprzez ciągłą kontrolę szczelności układu.
	Poprawianie funkcjonowania garnków kondensacyjnych	Tak, wskutek tego, że odwadniacze podlegają ciągłym i systematycznym kontrolom poprawności funkcjonowania.
	Zminimalizowanie operacji odmulania i odsalania kotłów	Tak, proces automatyczny.
5.7	Minimalizacja emisji do atmosfery	
	Prowadzenie działań mających na celu minimalizację emisji do atmosfery, stosowanie urządzeń ograniczających emisję	Emisja dymów z komór wędzarniczych limitowana jest dopalaczem redukującym wielkość emisji z tej instalacji o ok. 75%. Ograniczenie emisji wynika także z dominującego w zakładzie procesu parzenia (ograniczenie wędzenia gorącym dymem) Zmniejszenie emisji wynika także ze stosowania kotłów parowych o ok. 90% sprawności oraz czasowego wyłączenie jednego kotła w czasie mniejszego zapotrzebowania na wodę i gorącą wodę.
	Stosowanie procedur rozruchu i zatrzymania urządzeń obniżających emisję	Dopalacz załącza się automatycznie wyłącznie wtedy, gdy z komór wędzarniczych zachodzi emisja dymu wędzarniczego.
5.8	Oczyszczanie ścieków – uwaga zakładowa oczyszczalnia ścieków jest wyłączona z wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego	
	Stosowanie cedzenia zawiesin i sedymentacji Stosowanie separatorów tłuszczów	Tak, wszelkie cząstki stałe i tłuszcze w postaci płynnej cedzone są w kilkuetapowy sposób: - poprzez wyłapanie w sitkach kratek ściekowych - w separatorze tłuszczów - na sitach oczyszczalni ścieków - w procesie flotacji na oczyszczalni.
	Stosowanie neutralizacji	Tak, jednym z jej elementów jest proces mycia (kwaśny charakter ścieków z przemysłu mięsnego jest neutralizowany zasadowych charakterem środków myjących) Dalsze neutralizacja ma miejsce w oczyszczalni – dzięki temu pH ścieków przekazywanych do kanalizacji gminnej wynosi ok. 7.
	Stosowanie flotacji za pomocą sprężonego powietrza	Tak, do procesu flotacji wykorzystuje się sprężone powietrze.

	Stosowanie oczyszczania biologicznego	Nie, ale ścieki przemysłowe z zakładu spełniają kryteria dla ścieków komunalnych (stwierdzenie na podstawie badań laboratoryjnych wynikających z aktualnego pozwolenia wodnoprawnego)
	Użycie powstałego w procesie oczyszczania CH ₄ do produkcji energii	Nie dotyczy – brak członu biologicznego oczyszczalni.
	Inne BAT dla procesu oczyszczania ścieków	Nie stosuje się.
5.9	Przypadkowe emisje	
	Identyfikacja potencjalnych źródeł i potencjalnych zdarzeń mogących powodować emisje przypadkowe Wdrożenie środków kontroli celem zapobiegania emisjom przypadkowym	Tak, cykliczne czynności serwisowe mają eliminować potencjalne źródła emisji przypadkowych.
	Ocena prawdopodobieństwa wystąpienia zdarzeń, jeżeli się pojawiają Badanie wszystkich zdarzeń i sytuacji niebezpiecznych oraz prowadzenie ich ewidencji	Dotychczas brak było przypadkowych emisji, wszelkie sytuacje niestandardowe są analizowane i wyciągane są z nich wnioski.

V. Określić sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

1. Wszystkie urządzenia należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i eksploatować w oparciu o stosowne instrukcje.
2. Należy prowadzić okresowe kontrole sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji.
3. Prowadzić działania zmierzające do optymalizacji zużycia wody i energii.
4. Prowadzić regularną kontrolę stanu zabezpieczeń przed awaryjnymi wyciekami substancji niebezpiecznych do środowiska.
5. Prowadzić selektywną zbiórkę odpadów.
6. Prowadzić stałe doskonalenie kwalifikacji pracowników w zakresie potencjalnych zagrożeń dla środowiska i metod likwidacji szkód w środowisku.

VI. Określić sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Ze względu na dużą odległość od granic kraju działalność zakładu produkcyjnego przy ul. Dworcowej 8A stanowiąca własność firmy Gzella Poland Sp. z o.o. S.K.A., ul. Rynek 6, 86-150 Osie, nie ma istotnego wpływu na stan zanieczyszczenia powietrza poza granicami Polski.

VII. Określić metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej

Zakład nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku albo do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Minimalizacji możliwości wystąpienia awarii przemysłowej mają służyć przedsięwzięcia organizacyjne (właściwa dbałość o stan techniczny urządzeń, oraz szkolenia osób obsługujących te urządzenia i mających styczność z substancjami niebezpiecznymi).

VIII. Określić sposoby postępowania w przypadku zakończenia działania instalacji i urządzeń

W przypadku zakończenia eksploatacji, wszystkie obiekty i urządzenia powinny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych i ochrony środowiska.

IX. Określić metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej

Automatyzacja procesu technologicznego pozwala na optymalizację zużycia energii cieplnej i elektrycznej. W zakładzie należy notować na bieżąco dane dotyczące zużycia czynników energetycznych.

X. Określić zakres monitoringu i sprawozdawczość

X.1 Monitoring ilości zużycia wody

Należy prowadzić na bieżąco rejestr ilości pobieranej wody z wodociągu na potrzeby instalacji poprzez odnotowywanie wyników pomiarów ilości wody w odstępie comiesięcznym.

X.2 Monitoring hałasu

Pomiary emisji hałasu należy wykonywać co dwa lata w wyznaczonych punktach pomiarowych, w porze nocnej i dziennej, zgodnie z metodyką referencyjną określoną w załączniku do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291). Monitoring wewnętrzny hałasu należy realizować poprzez wykonywanie: okresowych pomiarów hałasu na

stanowiskach pracy zgodnie z wymaganiami BHP, okresowych przeglądów urządzeń pracujących w instalacji, pomiarów hałasu emitowanego do środowiska w przypadku modernizacji urządzeń pracujących lub zakupu nowych urządzeń, które mogą być dodatkowym źródłem hałasu.

X.3 Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu

- ewidencjonować wyniki monitoringu w odpowiednich rejestrach, zgodnie z ustalonymi procedurami pomiarów i monitoringu.
- należy przestrzegać terminów i sposobów prezentacji wyników pomiarów, przechowywać w zakładzie przez okres co najmniej 5 lat, wszystkie wyniki badań kontrolnych i okazywać je w czasie kontroli odpowiednich organów lub wysyłać do właściwych organów zgodnie z obowiązkiem prawnym.

XI. Zobowiązać uprawnionego do:

- podejmowania działań w kierunku ograniczania emisji substancji zapachowych do atmosfery poprzez ciągłą kontrolę procesu technologicznego,
- postępowania z odpadami zgodnie z warunkami ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2013r. poz. 21 z późn. zm.) oraz przepisami z zakresu ochrony środowiska,
- przekazywania odpadów wyszczególnionych w niniejszej decyzji wyłącznie firmom posiadającym stosowne zezwolenia na ich zbieranie, odzysk lub unieszkodliwienie;
- prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji wszystkich odpadów, zgodnie z wymaganiami określonymi w ustawie z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach,
- przekazywania formularza zbiorczego zestawienia powyższych danych za poprzedni rok kalendarzowy marszałkowi województwa,
- zapewnienia odpowiednich środków i podjęcia natychmiastowych działań w celu likwidacji skutków nadzwyczajnego zagrożenia środowiska w przypadku ich wystąpienia podczas pracy instalacji.
- poinformowania organu właściwego do wydania pozwolenia o planowanych zmianach i złożenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego (zgodnie z art. 215 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska) przed dokonaniem istotnych zmian w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym,
- poinformowania organu właściwego do wydania pozwolenia o planowanej zmianie sposobu funkcjonowania instalacji. Organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może uznać, że planowane zmiany w instalacji wymagają zmiany niektórych warunków wydanego pozwolenia zintegrowanego i zobowiązać prowadzącego instalację, w terminie 30 dni od otrzymania informacji, do złożenia

wniosku o zmianę pozwolenia (zgodnie z art. 214 ust. 1 i 2 ustawy Prawo ochrony środowiska),

XI. Określić termin ważności pozwolenia

Pozwolenia zintegrowanego **udzielam na czas oznaczony tj. do dnia 30 kwietnia 2024 roku.**

U Z A S A D N I E N I E

Firma Gzella Sp.z o.o., z siedzibą ul. Rynek 6, 86-150 Osie, NIP 5252567097, Regon 146913055, wystąpiła z wnioskiem z dnia 30 grudnia 2013r.(data wpływu 31 grudnia 2013), o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Zakładów Mięsnych, 86-150 Osie, ul. Dworcowa 8A stanowiących instalację do przetwórstwa produktów pochodzenia zwierzęcego powyżej 75 ton na dobę, na działkach ewidencyjnych nr: 192/5, 193/2, 192/5, 197/1, 197/3 w miejscowości Osie, Gmina Osie, Powiat Świecki. Zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2013 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.) starosta jest organem właściwym do wydania decyzji w tej sprawie. Po stwierdzeniu kompletności wniosku przesłano w dniu 17 stycznia 2014 r. jeden jego egzemplarz w formie elektronicznej i kopię opłaty rejestracyjnej do Ministerstwa Środowiska. Następnie w dniu 28 stycznia 2014 r. ukazało się obwieszczenie Starosty Świeckiego o podaniu do publicznej wiadomości informacji o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na wniosek Gzella Sp. z o.o. ul. Rynek 6, 86-150 Osie, dla Zakładów Mięsnych Gzella Sp. z o.o. ul. Dworcowa 8A, 86-150 Osie, dla instalacji do przetwórstwa produktów pochodzenia zwierzęcego na działkach ewidencyjnych nr 192/5, 193/2, 192/5, 197/1, 197/3 w miejscowości Osie, Gmina Osie, Powiat Świecki. Informacja ta została wywieszona w na tablicy ogłoszeń w siedzibie Starostwa Powiatowego w Świeciu, zamieszczona na stronie BIP Starostwa i przesłana do Wójta Gminy Osie oraz do Wnioskodawcy w celu wywieszenia na ich tablicach ogłoszeń.

Ponadto w dniu 17 lutego 2014 r. wpłynęło pismo od Wnioskodawcy, że w związku z wniesieniem aportem całego przedsiębiorstwa Gzella Sp. z o.o. do Gzella Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka Komandytowo Akcyjna, ul. Rynek 6, 86-150 Osie, wnioskuje się aby beneficjentem decyzji pozwolenie zintegrowane dla w/w instalacji stał się Gzella Poland Sp. z o.o. S.K.A., ul. Rynek 6, 86-150 Osie, REGON: 146913055, NIP: 5252567097

W związku z tym, że nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski, o których była mowa we wzmiankowanym obwieszczeniu Starosty Świeckiego, Starosta Świecki pismem z dnia 6 marca 2014 r. poinformował Wnioskodawcę o mającej odbyć się w dniu 19 marca 2014 r. wizji terenowej oraz poprosił o uzupełnienie dokumentacji w formie pisemnej i elektronicznej - o syntetyczne opracowanie dotyczące spełnienia przez instalację wymagań ochrony środowiska wynikających z najlepszych dostępnych technik BAT (art. 204 – 207 ustawy z dnia 27 kwietnia 2013 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.)) oraz doprecyzowanie zapisów dotyczących gospodarki odpadami – zgodnie z art. 184 ust. 2 i 2b cytowanej wyżej ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wizja terenowa odbyła się w wyznaczonym terminie. Został z niej sporządzony i podpisany protokół. Nie stwierdzono żadnych nieprawidłowości jednak w protokole tym Wnioskodawca został zobowiązany do złożenia dodatkowych wyjaśnień związanych z magazynowaniem odpadów. Wnioskodawca pismem z dnia 02.04.2014r. uzupełnił dokumentację o wymagane wyjaśnienia.

W prowadzonym postępowaniu administracyjnym stwierdzono, że wniosek po uzupełnieniach spełnia wymagania formalne, określone w art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 ze zm.) oraz po analizie informacji zawartych we wniosku i dokonaniu wizji terenowej stwierdzono, że zgodnie z art. 204 ustawy Prawo ochrony środowiska przedmiotowa instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki. Przyjęte rozwiązania umożliwiają eksploatację instalacji przy dotrzymaniu standardów jakości środowiska.

Odpowiedzialność za przedłożone we wniosku dane i obliczenia ponosi projektant.

Mając powyższe na uwadze Starosta Świecki stwierdza, że instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Niemniej, zgodnie z art. 216 ust. 2 w związku z art. 195 ust. 1 pkt 2 cytowanej wyżej ustawy Prawo ochrony środowiska, 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.

Uwzględniając powyższe orzekam jak w osnowie.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Bydgoszczy w terminie 14 dni od daty jej otrzymania za pośrednictwem organu który ją wydał.

Otrzymują:

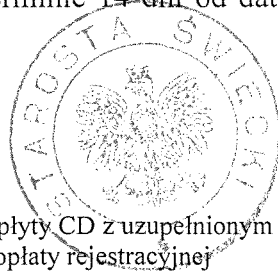
1. Gzella Poland Sp. z o.o. S.K.A.
ul. Rynek 6,
86-150 Osie
2. Ministerstwo Środowiska + 1 egz. płyty CD z uzupełnionym wnioskiem i decyzją
ul. Wawelska 52/54 + kopia opłaty rejestracyjnej
00-922 Warszawa
3. Wójt Gminy Osie
Ul. Dworcowa 6
86-150 Osie
4. A/a

Do wiadomości:

1. Kujawsko- Pomorski Wojewódzki Inspektor
Ochrony Środowiska w Bydgoszczy
ul. Piotra Skargi 2
85-018 Bydgoszcz

Zgodnie z art. 1 ust 1 pkt 1 lit. c ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2012 r., poz. 1282 j.t.) oraz cz. III ust. 40 załącznika do w/w ustawy uiszczono opłatę skarbową w wysokości 2 011,00 zł w dniu 30.12.2013 na nr rachunku 2211602202000000060897881

W dniu 30 grudnia 2013 wniesiono opłatę rejestracyjną na konto NFOŚiGW w wysokości 5 189,12 zł



z up. STAROSTY ŚWIECKIEGO
Kierownik Wydziału Ochrony
Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa

mgr inż. Józef Gawrych