

BOŚ.6222.2.2022

DECYZJA

Na podstawie art. 104 i 155 Ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021r., poz. 735 ze zm.), w związku z art. 214 ust. 3 i ust. 5, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021r., poz. 1973 ze zm.) oraz Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2019/2031z dnia 12 listopada 2019 r., ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, po rozpatrzeniu wniosku z dnia 9 marca 2022r. „SOKOŁÓW” S. A. Oddział w Osiu, 86-150 Osie, ul. Dworcowa 8a, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego

**Starosta Świecki
orzeka**

zmienić na wniosek strony ostateczną decyzję Starosty Świeckiego znak: OŚ.6222.12.2013 z 7 maja 2014r., udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego, zmienionej decyzjami: znak: OŚ.6222.7.2015, z dnia 20 listopada 2015r., znak: OŚ.6222.4.2016, z dnia 7 kwietnia 2016r., znak: OŚ.6222.11.2018, z dnia 3 sierpnia 2018r., znak: OŚ.6222.13.2019, z dnia 8 sierpnia 2019r., znak: OŚ.6222.15.2019, z dnia 17 grudnia 2019r., znak: OŚ.6222.7.2020 z dnia 6 marca 2020r., znak: BOŚ.6222.2.2020r., z dnia 28 października 2020r. oraz znak: BOŚ.6222.3.2020, z dnia 27 listopada 2020r., w następujący sposób:

- I. Zmienić brzmienie pkt. III.2.1. Produktów końcowych, ich poziomów produkcji, części składowych Zakładu, wyposażenia technicznego i stosowanej technologii, w części *Wyposażenie techniczne*, w następujący sposób:**

1. komory wędzarnicze

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

Źródłem emisji jest proces wędzenia.

W zakładzie znajduje się wędzarnia wyposażona w 8 komór wędzarniczych. Dym pochodzi z żarzenia się kawałków drewna / zrębek wędzarniczych (ok 90Mg rocznie). Dymy pochodzące z komór wędzarniczych są oczyszczane poprzez dopalenie palnikiem gazowym.

Komory są wyposażone w system automatycznego sterowania procesem produkcyjnym, w tym cyrkulacją powietrza i dymu. Dym do wędzenia powstaje w dymogeneratorach, oraz paleniskach tradycyjnych z żarzenia zrębków i drewna liściastego (głównie bukowego, ale także olchowego).

Wędzenie w jednej komorze odbywa się zwykle przez 15% doby. Zakładany maksymalny czas pracy wędzarni wynosi ok 5000 godzin rocznie (łącznie z wstawianiem, wystawianiem, przerwami technologicznymi), natomiast aktywny rzeczywisty czas poszczególnych komór stanowi ok $\frac{3}{4}$ tego czasu.

Z uwagi na zmianę głównego paliwa będącego źródłem energii cieplnej (rezygnacja z oleju opałowego na korzyść gazu ziemnego), pyły i gazy uchodzące z komór przechodzić będą przez dopalacz z palnikiem gazowym. Zgodnie z planem na początku roku 2022 pyły i gazy z wszystkich komór wędzarniczych kierowane będą do dopalacza dymu wędzarniczego zasilanego gazem ziemnym (dotychczasowy dopalacz zasilany był olejem opałowym). Zastosowany palnik gazowy to **Weishaupt WG30N/1-C ZM-LN**. Szacunkowa sprawność oczyszczania wynosi 75 %.

Oczyszczone gazy uchodzą wspólnym kominem 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.

- II. Zmienić brzmienie pkt. III.2.1. Produktów końcowych, ich poziomów produkcji, części składowych Zakładu, wyposażenia technicznego i stosowanej technologii, w części *Wyposażenie techniczne*, w następujący sposób:**

4. Charakterystyka instalacji chłodzenia

Sprężarki

W zakładzie znajduje się dziesięć sprężarek. Sześć sprężarek chłodnictwo nr 1 - 4 jednostopniowe K1,K2,K3,K4, dwie dwustopniowe K5,K6, chłodnictwo nr 2 – dwie sprężarki jednostopniowe K01, K02, chłodnictwo nr 3 – dwie sprężarki K001,K002, które automatycznie utrzymują pożądaną temperaturę w obszarach chłodzonych i klimatyzowanych również poza godzinami pracy zakładu.

Lp	Nr chłodnictwa	Typ urządzenia	Moc chłodnicza [kW]	Moc elektryczna [kW]	
1	Chłodnictwo 1 -10	810	302	78	K1
2	Chłodnictwo 1 -10	810	302	78	K2
3	Chłodnictwo 1 -10	810	302	78	K3
4	Chłodnictwo 1 -10	810	305,6	83,4	K4
5	Chłodnictwo 1 -40	4210	49	29	K5
6	Chłodnictwo 1- 40	6210	67	40	K6
7	Chłodnictwo 2 – 10	V450	234	63	K01
8	Chłodnictwo 2 - 10	V450	234	63	K02
9	Chłodnictwo 3 - 10	V1100	508	68-152	K02
10	Chłodnictwo 3 - 10	V1100	508	68-152	K02

Separatory czynnika chłodniczego

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

W zakładzie znajdują się cztery 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):

1. Separator -10°C – chłodnictwo 1;
2. Separator -40°C – chłodnictwo 1;
3. Separator -10°C – chłodnictwo 2;
4. Separator -10°C – chłodnictwo 3;

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 zapewniają pompy NH₃.

Separatory zaopatrzone są w zbiornik i wychwytywacz oleju, w postaci nie izolowanego ocynkowanego zbiornika ciśnieniowego z przepływem do separatora.

Zbiornik sygnałowy 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 sprężarek chłodniczych następuje poprzez skraplacze dyfuzyjne.

W zakładzie zamontowane są pięć skraplaczy. Skrapłacz nr 1, nr 3 – chłodnictwo 1, Skrapłacz nr 2 chłodnictwo 2, skrapłacz nr 4 i nr 5 chłodnictwo nr 3:

Dane techniczne skraplacza nr 1:

- wydajność cieplna Qc: 1200 kW przy tc/tf = + 33°C /+22°C
- ciężar eksploatacyjny: 9000kg
- moc napędu wentylatora: 22kW
- moc silnika pompy wodnej: 4,0 kW

Dane techniczne skraplacza nr 2:

- wydajność cieplna Qc: 703 kW przy tc/tf = + 35°C /+22°C
- wymiary (dł. x szer. x wys.): 4,0 x 3,0 x 4,1m
- ciężar eksploatacyjny: 3700kg
- moc napędu wentylatora: 11kW
- moc silnika pompy wodnej: 1,5 kW

Dane techniczne skraplacza nr 3:

- wydajność cieplna Q_c : 1200 kW przy $t_c/t_f = +33^\circ\text{C} / +22^\circ\text{C}$
- wymiary (dł. x szer. x wys.): 4,0 x 3,0 x 4,1m
- ciężar eksploatacyjny: 9000kg
- moc napędu wentylatora: 22kW
- moc silnika pompy wodnej: 4,0 kW

Dane techniczne skraplacza nr 4:

- wydajność cieplna Q_c : 708 kW przy $t_c/t_f = +33^\circ\text{C} / +43^\circ\text{C}$
- wymiary (dł. x szer. x wys.): 4,0 x 3,0 x 4,1m
- ciężar eksploatacyjny: 4500kg
- moc napędu wentylatora: 21,3 kW
- moc silnika pompy wodnej: 4,0 kW

Dane techniczne skraplacza nr 5:

- wydajność cieplna Q_c : 708 kW przy $t_c/t_f = +33^\circ\text{C} / +43^\circ\text{C}$
- wymiary (dł. x szer. x wys.): 4,0 x 3,0 x 4,1m
- ciężar eksploatacyjny: 4500kg
- moc napędu wentylatora: 21,3 kW
- moc silnika pompy wodnej: 4,0 kW

Obieg wody w skraplaczach nr 1, nr 2, nr 3 jest kontrolowany przez sondy pomiarowe mierzące w zakresach ppm (parts per milion) wykrywającą ewentualne nieszczelności NH_3 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. Skraplacze nr 4, nr 5 skraplacze powietrzne suche.

III. Zmienić brzmienie pkt. III.2.2. Bilansu masowego i rodzajów wykorzystywanych materiałów i surowców, w części *Wejście* (całość) i *Wyjście* (wiersze 1-9), w następujący sposób:

Wejście:

- Energia elektryczna – ok. 10000MWh/rok
- miks paliw na cele grzewcze o ilości energii odpowiadającej ok. 1300 tys. m^3 gazu LNG na rok lub 1100Mg oleju lekkiego (czyli LNG od 0 do 1300 tys. m^3 i proporcjonalnie olej lekki od 0 do 1100Mg)
- woda techniczna i produkcyjna – średnio do 12000 m^3 /miesiąc zgodnie z zapisami umów z gestorem sieci wodociągowej i aktualnym pozwoleniem wodnoprawnym
- Surowce:
 - pochodzenia zwierzęcego – do średnio ok. 250 Mg/dobę
 - przyprawy, woda i lód technologiczny, inne surowce

Faza technologiczna:

- zamiana energii zawartej w paliwach w energię w postaci pary i gorącej wody wykorzystywaną w procesach technologicznych oraz utrzymaniu założonych temperatur w poszczególnych pomieszczeniach zakładu – (ok. 50000GJ/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 (rozumiany jako mięso handlowe, kiełbasy, wędzonki oraz inne produkty) – do średnio ok. 250Mg/dobę
- odpady – poniżej 5000Mg stanowiących próg do uzyskania pozwolenia na wytwarzanie odpadów dla odpadów innych niż niebezpieczne
- ścieki (sanitarne, technologiczne) – zgodnie z zapisami aktualnego pozwolenia wodnoprawnego
 $Q_{\text{śrd}} = 480 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{\text{maxd}} = 624 \text{ m}^3/\text{d}$

IV. Zmienić brzmienie pkt. III.4.2. Wód opadowych, w części dotyczącej powierzchni zlewni, z których odprowadzane będą wody opadowe i roztopowe do poszczególnych zbiorników odparowawczo-chłonnnych, ilość odprowadzanych wód opadowych i roztopowych do zbiornika V_1 i ilość odprowadzanych wód opadowych i roztopowych do zbiornika V_2 , w następujący sposób:

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

- F1 = 0,1115 ha (powierzchnia zredukowana – 0,0892 ha)
- F2 = 2,8196 ha (powierzchnia zredukowana – 2,0161 ha)

- Ilość odprowadzanych wód opadowych i roztopowych do zbiornika V₁ wynosi:

- Q_{max s} = do 11,60 l/s = 0,01160 m³/s
- Q_{max godz} = do 10,44 m³/godz.
- Q_{śr d} = do 3,5043 m³/dobę
- Q_{maxr} = do 490,60 m³/rok

- Ilość odprowadzanych wód opadowych i roztopowych do zbiornika V₂ wynosi:

- Q_{max s} = do 240,5922 l/s = 0,2406 m³/s
- Q_{max godz} = do 216,533 m³/godz.
- Q_{śr d} = do 79,2053 m³/dobę
- Q_{maxr} = do 11088,74 m³/rok

V. **Zmienić brzmienie pkt. IV Porównanie stosowanej technologii z najlepszą dostępną techniką, w następujący sposób:**

Porównanie stosowanej technologii z najlepszą dostępną techniką:

	Tak/Nie/ Nie dotyczy	Uwagi/Komentarz
<p>f. Czy zakład spełnia ogólne konkluzje BAT określone w punkcie 1. Załącznika do decyzji wykonawczej Komisji UE 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r, a mianowicie czy posiada systemy zarządzania środowiskiem zawierającego wszystkie niżej podane cechy i elementy:</p>		
<p>1. zaangażowanie, przywództwo i odpowiedzialność kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla, za wdrożenie skutecznego systemu zarządzania środowiskowego;</p>	tak	Opracowano i wdrożono system środowiskowy wg. normy ISO14001:2015.
<p>2. analizę obejmującą określenie kontekstu organizacji, określenie potrzeb i oczekiwań zainteresowanych stron, określenie cech instalacji, które wiążą się z możliwym ryzykiem dla środowiska (lub zdrowia ludzkiego), jak również mających zastosowanie wymogów prawnych dotyczących środowiska;</p>	tak	Opracowano i wdrożono system środowiskowy wg. normy ISO14001:2015.
<p>3. opracowanie strategii ochrony środowiska, która obejmuje ciągłą poprawę efektywności środowiskowej instalacji;</p>	tak	Opracowano i wdrożono system środowiskowy wg. normy ISO14001:2015.
<p>4. określenie celów i wskaźników efektywności w odniesieniu do znaczących aspektów środowiskowych, w tym zagwarantowanie zgodności z mającymi zastosowanie wymogami prawnymi;</p>	tak	Opracowano i wdrożono system środowiskowy wg. normy ISO14001:2015.
<p>5. planowanie i wdrażanie niezbędnych procedur i działań (w tym w razie potrzeby działań naprawczych i zapobiegawczych), aby osiągnąć cele środowiskowe i uniknąć ryzyka środowiskowego;</p>	tak	Opracowano i wdrożono system środowiskowy wg. normy ISO14001:2015.
<p>6. określenie struktur, ról i obowiązków w odniesieniu do aspektów i celów środowiskowych oraz zapewnienie niezbędnych zasobów finansowych i ludzkich;</p>	tak	Opracowano i wdrożono system środowiskowy wg. normy ISO14001:2015.
<p>7. zapewnienie niezbędnych kompetencji i świadomości pracowników, których praca może mieć wpływ na efektywność środowiskową danej instalacji (np. poprzez przekazywanie informacji i szkolenia);</p>	tak	Każdy pracownik który jest zatrudniany w Firmie „SOKOŁÓW” S.A Oddział w Osiu, jest przeszkolony – zapoznany z 1. Zarządaniem Środowiskiem 2. Polityką Środowiskową 3. Systemem Zarządzania Energią. Przeszkoleniem tym zajmuje się Dział Zapewnienia Jakości. Dokumentacja trafia do Działu Kadr i Spraw Pracowniczych.
<p>8. komunikację wewnętrzną i zewnętrzną;</p>	tak	Opracowano i wdrożono system środowiskowy wg. normy ISO14001:2015.

	Tak/Nie/ dotyczy	Uwagi/Komentarz
9. wspieranie zaangażowania pracowników w dobre praktyki zarządzania środowiskowego;	tak	Opracowano i wdrożono system środowiskowy wg. normy ISO14001:2015.
10. opracowanie i stosowanie podręcznika zarządzania oraz pisemnych procedur w celu kontroli działań o znaczącym oddziaływaniu na środowisko, jak również odpowiednich zapisów;	tak	Takie procedury są opracowane i w razie konieczności aktualizowane. Umieszczone są w zakładowym systemie jakości NND
11. skuteczne planowanie operacyjne i kontrolę procesu;	tak	Opracowano i wdrożono system środowiskowy wg. normy ISO14001:2015.
12. wdrożenie odpowiednich programów konserwacji;		Opracowano i wdrożono system środowiskowy wg. normy ISO14001:2015.
13. protokoły gotowości i reagowania na wypadek sytuacji wyjątkowej, w tym zapobieganie niekorzystnemu oddziaływaniu (na środowisko) sytuacji wyjątkowych lub ograniczanie ich negatywnych skutków;	tak	Opracowano i wdrożono system środowiskowy wg. normy ISO14001:2015.
14. w przypadku (ponownego) zaprojektowania (nowej) instalacji lub jej części, uwzględnienie jej oddziaływania na środowisko w trakcie użytkowania, co obejmuje budowę, konserwację, eksploatację i likwidację;	tak	Opracowano i wdrożono system środowiskowy wg. normy ISO14001:2015.
15. program monitorowania i pomiarów, w stosownych przypadkach, z odpowiednimi informacjami można zapoznać się w sprawozdaniu referencyjnym dotyczącym monitorowania emisji do powietrza i wody przez instalację IED;	tak	Są opracowywane cykliczne sprawozdania z pomiarów potwierdzone badaniami prowadzonymi w akredytowanych laboratoriach
16. regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej;	tak	Opracowano i wdrożono system środowiskowy wg. normy ISO14001:2015.
17. okresowe niezależne (o ile to możliwe) audyty wewnętrzne i okresowe niezależne audyty zewnętrzne w celu oceny efektywności środowiskowej i ustalenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi rozwiązaniami i czy odpowiednio go wdrożono i utrzymywano;	tak	Raz w roku przeprowadzany jest Audyt Środowiskowy wewnętrzny oraz 1 raz w roku Audyt Środowiskowy zewnętrzny przez niezależną firmę z uprawnieniami oraz certyfikatami. Są też przeprowadzane Audyty przez naszych odbiorców, duże np. Biedronka, audytuje nasz Zakład pod względem jakości produkcji, spełniania warunków sanitarnych a także przestrzegania norm wymagań odnośnie Ochrony Środowiska , posiadamy też certyfikat IFS którego wytyczne mają zabezpieczyć bezpieczeństwo wyrobu dla użytkownika, spełniać wymagania prawne oraz jakościowe.
18. ocenę przyczyn niezgodności, wdrażanie działań naprawczych w odpowiedzi na przypadki niezgodności, przegląd skuteczności działań naprawczych oraz ustalenie, czy podobne niezgodności istnieją lub mogą potencjalnie wystąpić;	tak	Opracowano i wdrożono system środowiskowy wg. normy ISO14001:2015

	Tak/Nie/ Nie dotyczy	Uwagi/Komentarz
19. okresowy przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzany przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem jego stałej przydatności, prawidłowości i skuteczności;	tak	Opracowano i wdrożono system środowiskowy wg. normy ISO14001:2015
20. monitorowanie i uwzględnianie rozwoju czystszych technik.	tak	Tak monitorujemy co się dzieje w kraju i na świecie odnośnie rozwoju czystszych technik i staramy się wdrażać w naszym Zakładzie, ostatnim dużym przedsięwzięciem jest niemalże całkowite wyeliminowanie olejów opałowych na rzecz czystego ekologicznie LNG.
21. plan zarządzania hałasem (zob. BAT 13);	tak	Monitorowanie hałasu odbywa się 1 raz na 2 lata. Wykonuje się pomiar dzienny i nocny przez niezależną Firmę mające stosowne uprawnienia i akredytację. Do tej pory nie odnotowaliśmy przekroczeń hałasu. Od dnia utworzenia „Oddziału Osie” firmy „SOKOŁÓW” nigdy nie odnotowano także skarg miejscowej ludności na hałas. Aby zapobiec emisjom hałasu stosuje się środki operacyjne takie jak: kontrola i konserwacja urządzeń, obsługa urządzeń przez doświadczony personel, unikanie a wręcz eliminacja hałaśliwej działalności w nocy.
22. plan zarządzania odorami (zob. BAT 15);	Nie dotyczy	Aby nie doszło do powstania odorów, magazyny odpadów oraz uprz są chłodzone, odpady które mogą powodować odór sukcesywnie są odbierane przez naszych odbiorców. Na nocnej zmianie jest to myje się pomieszczenia, maszyny, się taśmy, hale, korytarze. Rano pracownik działu kontroli jakości pobiera wymazy na obecność dedykowanych badaniom drobnoustrojów (Oddział Osie posiada także własne nadzorowane przez Inspekcję Weterynaryjną laboratorium mikrobiologiczne). Chociażby taka działalność nie pozwala aby cokolwiek powodowało powstawanie odoru.
23. wykaz zużycia wody, energii i surowców oraz strumieni ścieków i gazów odlotowych (zob. BAT 2);	tak	Prowadzony jest wykaz zużycia wody, energii i surowców, jak i produktów oraz ilości i jakości ścieków, odpadów i in.
24. plan na rzecz efektywności energetycznej (zob. BAT 6a)	tak	Opracowano i wdrożono System Zarządzania Energią wg normy PN-EN- ISO 50001.
BAT 2. Aby zwiększyć efektywne gospodarowania zasobami i ograniczyć emisje, w ramach BAT należy zawrzeć postanowienia dotyczące ustanowienia, utrzymywania i regularnego dokonywania przeglądu (również w przypadku wystąpienia istotnej zmiany) wykazu zużycia wody, energii i surowców oraz strumieni ścieków i gazów odlotowych w ramach systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie określone poniżej elementy.		

	Tak/Nie/ Nie dotyczy	Uwagi/Komentarz
<p>I. Informacje na temat procesów produkcji żywności, napojów i mleka, w tym:</p> <p>a) uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji;</p> <p>b) opisy technik zintegrowanych oraz technik oczyszczania ścieków/gazów odlotowych w celu zapobiegania emisjom lub ich ograniczania, w tym ich efektywność.</p>	tak	<p>W zakładzie jest wdrożony raport CSR. W Zakładzie używamy jako czynnika energetycznego gazu ziemnego wysokometanowego, jest to czysty gaz z którego jest znikoma emisja tlenków siarki, azotu i tlenku węgla. Emisja dwutlenku węgla jest najniższa spośród wszystkich paliw kopalnych. Nie przekraczamy pułapów jakie mamy dopuszczalne w pozwoleniu zintegrowanym odnośnie emisji do powietrza. Posiadamy uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujących pochodzenie emisji np. kotłownia.</p>
<p>2. Informacja o zużyciu i wykorzystaniu wody (np. schematy przepływu i bilanse masy wody) oraz określenie działań mających na celu zmniejszenie zużycia wody i ilości ścieków (zob. BAT 7).</p>	tak	<p>Wszystkie wydziały produkcyjne oraz obiekty pomocnicze posiadają opomiarowanie, co miesiąc tworzy się raporty zużycia wody. Dodatkowo w obszarze dużego zużycia wody określane są wskaźniki zużycia wody na jednostkę gotowego produktu.</p>
<p>3. Informacje na temat ilości i cech charakterystycznych strumieni ścieków, takie jak:</p> <p>a) wartości średnie i zmienność przepływu oraz pH i temperatura;</p> <p>b) średnie stężenie i wartości ładunków odpowiednich zanieczyszczeń/parametrów (np. OWO lub ChZT, związki azotu, fosforu, chloru, przewodność właściwa) oraz ich zmienność.</p>	tak	<p>5 razy w roku niezależne akredytowane Laboratorium pobiera próbki ścieków oczyszczonych. W próbkę ścieków oznaczany jest m.in.: ChZT, BZT5, zawiesinę, fosfor ogólny, azot ogólny i azotynowy, azot Kjeldahla, substancje dające się ekstrahować eterem naftowym (tłuszcze)</p>
<p>4. Informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych, takie jak:</p> <p>a) wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury;</p> <p>b) średnie stężenie i wartości ładunków odpowiednich zanieczyszczeń/parametrów (np. pyłu, całkowitego LZO, CO, NOX, SOX) i ich zmienność;</p> <p>c) obecność innych substancji, które mogą mieć wpływ na układ oczyszczania gazów odlotowych lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. tlenu, pary wodnej, pyłu).</p>	Nie dotyczy	<p>Z uwagi na rodzaj stosowanego paliwa (głównie metan z LNG) oraz małą moc kotłową (2x1,69MW) badania nie są wykonywane. Wielkość emisji obliczana jest na podstawie wskaźników KOBiZE dla małych kotłów; dodatkowo emisja z Zakładu w Osiu limitowana jest poprzez stosowanie dopalacza spalin</p>
<p>5. Informacje na temat zużycia i wykorzystania energii, ilości użytych surowców, a także ilości i cech charakterystycznych wytworzonych pozostałości oraz określenie działań na rzecz ciągłej poprawy w zakresie efektywnego gospodarowania zasobami (zob. np. BAT 6 i BAT 10).</p>	Tak	<p>Posiadamy i na bieżąco aktualizujemy informacje na temat zużycia energii oraz wykorzystania jej, posiadamy informacje na bieżąco o ilości zużytych surowców. Posiadamy również informacje o ilości i cechach charakterystycznych wytworzonych pozostałości oraz podejmujemy działania na rzecz ciągłej poprawy w zakresie efektywnego gospodarowania zasobami.</p>
<p>II. Monitorowanie</p>		
<p>1) BAT 3. W przypadku odnośnych emisji do wody określonych w wykazie strumieni ścieków (zob. BAT 2), w ramach BAT należy monitorować kluczowe parametry procesu (w tym stale monitorować przepływ ścieków, pH i temperaturę) w kluczowych lokalizacjach</p>	nie dotyczy	<p>Brak jest tego rodzaju emisji</p>

	Tak/Nie/ Nie dotyczy	Uwagi/Komentarz
(np. na wlocie lub na wylocie z obróbki wstępnej, na wlocie do końcowego oczyszczenia, w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację).		
<p>2) BAT 4. Czy w ramach BAT są monitorowane emisje do wody co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.</p>		
Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT)	tak	5 razy w roku
Azot ogólny	tak	5 razy w roku
Ogólny węgiel organiczny	tak	5 razy w roku
Fosfor ogólny	tak	5 razy w roku
Zawiesina ogólna (TSS)	tak	5 razy w roku
Biochemiczne zapotrzebowanie tlen (BZT ₅)	tak	5 razy w roku
Chlorki	nie dotyczy	Uwagi: odbiorca ścieków nie wymaga badań chlorków
<p>3) BAT 5. Czy w ramach BAT są monitorowane emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN</p>		
<p>a) Całkowite LZO/Szczegółowy proces: Komory wędzarnicze/ Normy: EN 12619/ Minimalna częstotliwość monitorowania: Raz w roku/ Monitorowanie powiązane z: BAT 29/</p>	nie	Obowiązujące pozwolenie zintegrowane nie nakłada takiego obowiązku

	Tak/Nie/ Nie dotyczy	Uwagi/Komentarz
b) NOX /Szczegółowy proces: Komory wędzarnicze/ Normy: EN 14792/ Minimalna częstotliwość monitorowania: Raz w roku/	nie	Obowiązujące pozwolenie zintegrowane nie nakłada takiego obowiązku
c) CO /Szczegółowy proces: Komory wędzarnicze/ Normy: EN 15058/ Minimalna częstotliwość monitorowania: Raz w roku/	nie	Obowiązujące pozwolenie zintegrowane nie nakłada takiego obowiązku
4) BAT 6. Czy w celu zwiększenia efektywności energetycznej, w ramach BAT stosuje się BAT 6a oraz odpowiednią kombinację wspólnych technik wymienionych poniżej w technice b.		
1. Plan racjonalizacji zużycia energii	tak	Opracowano i wdrożono System Zarządzania Energią wg normy PN-EN ISO 50001.
Plan racjonalizacji zużycia energii, jako element systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), obejmuje definiowanie i obliczanie określonego zużycia energii w ramach działania (lub działań), ustalanie kluczowych wskaźników skuteczności działania w skali rocznej (na przykład konkretne zużycie energii) oraz planowanie okresowych celów usprawniania i powiązanych działań. Plan dostosowuje się do specyfiki instalacji.	tak	
2. Wykorzystanie powszechnie stosowanych technik		
Powszechnie stosowane techniki obejmują między innymi: — regulację i kontrolę palnika, — kogenerację, — energooszczędne silniki, — odzysk ciepła przy użyciu wymienników ciepła lub pomp ciepła (w tym mechanicznej rekompresji oparów), — oświetlenie, — ograniczenie do minimum emisji z kotła, — optymalizację systemów dystrybucji pary, — wstępne podgrzewanie wody zasilającej (w tym korzystanie z ekonomizerów), — systemy kontroli procesów, — ograniczenie wycieków sprężonego powietrza z układu, — ograniczenie utraty ciepła dzięki izolacji, — napędy o zmiennej prędkości, — odparowywanie wielostopniowe, — wykorzystanie energii słonecznej.		Bez – kogeneracji Bez - odparowania wielostopniowego Bez - wykorzystania energii słonecznej Pozostałe techniki tak.
5) BAT 7. Czy aby ograniczyć zużycie wody w zakładzie jest stosowana technika BAT 7a i jedna z technik w lit. b–k		

	Tak/Nie/ Nie dotyczy	Uwagi/Komentarz
<ul style="list-style-type: none"> - Recykling lub ponowne wykorzystanie wody 	tak	Wychładzanie wędrin na wędrami działa w obiegu zamkniętym. Skraplacze w systemie chłodniczym co do zasady także funkcjonują w obiegu zamkniętym. Oszczędność w skali roku ubiegłego 5 000 m ³
<ul style="list-style-type: none"> - Recykling lub ponowne wykorzystanie ścieków (poprzedzone lub nie przez uzdatnianie wody), np. w celu czyszczenia, mycia, chłodzenia lub samego procesu. - Optymalizacja przepływu wody 	tak	Automatycznie regulowany dopływ wody (jak i środków do mycia) stosowany jest na myjkach pojemników
<ul style="list-style-type: none"> - Użycie urządzeń kontrolujących, np. fotoogniw, zaworów przepływowych, zaworów termostatycznych, w celu automatycznego regulowania przepływu wody. - Optymalizacja dysz wodnych i węży - Stosowanie właściwej liczby i właściwego usytuowania dysz; regulacja ciśnienia wody. - Rozdzielenie strumieni wody 	tak	Optymalizacja dysz wodnych i węży Stosowanie właściwej liczby i właściwego usytuowania dysz; regulacja ciśnienia wody, serwis satelit do dystrybucji wody do mycia zakładu przez podmioty zewnętrzne
<ul style="list-style-type: none"> - Strumienie wody, które nie wymagają oczyszczania (np. niezanieczyszczona woda chłodząca lub niezanieczyszczona woda odpływowa), oddzielane są od ścieków, które muszą zostać poddane oczyszczaniu, umożliwiając w ten sposób recykling niezanieczyszczonej wody. - Suche oczyszczanie 	nie	W zakładzie powstają ścieki technologiczne, sanitarne oraz wody opadowe i roztopowe. Istnieją odrębne sieci kanalizacji sanitarnej, technologicznej i deszczowej. Ścieki technologiczne podlegają oczyszczaniu w zakładowej oczyszczalni ścieków, wody opadowe i roztopowe podlegają oczyszczaniu w osadnikach i separatorach
<ul style="list-style-type: none"> - Usunięcie jak największej ilości materiałów odpadowych z surowców i urządzeń, zanim zostaną one oczyszczone przy pomocy cieczy, np. za pomocą sprężonego powietrza, systemów próżniowych lub oddzielnicy kropeł z osłoną sitową. - System opróżniania rur (pigowania) 	tak	Usunięcie jak największej ilości materiałów odpadowych z surowców i urządzeń, zanim zostaną one oczyszczone przy pomocy cieczy (przy myciu za pomocą tzw. ściąg oraz dedykowanych pojemników na uppz kat 3 i kat 2 oraz pojemników i worków na odpady segregowane)
<ul style="list-style-type: none"> - Korzystanie z systemu wykonanego z wyrzutni, oddzielnicy, urządzeń wykorzystujących sprężone powietrze i pociski (określanych również jako „pig”, np. wykonanych z tworzywa sztucznego lub w zawiesinie lodowej) do czyszczenia rur. - Zadaniem zaworów typu in-line jest umożliwienie pigom przejście przez system rurociągu oraz oddzielenie produktu i wody do płukania. - Czyszczenie wysokociśnieniowe 	tak	Instalacje rurowe przesyłające farsz są opróżniane za pomocą „pig”
<ul style="list-style-type: none"> - Spryskiwanie powierzchni wodą pod ciśnieniem o wartości od 15 do 150 bar. 	tak	Instalacja centralnego mycia o ciśnieniu 16 bar
<ul style="list-style-type: none"> - Optymalizacja dawkowania substancji chemicznej i wody w systemie mycia mechanicznego sterowanego automatycznie w obiegu zamkniętym (CIP) - Optymalizacja projektu CIP i pomiar zmętnienia, konduktywności, temperatury lub pH w celu dawkowania ciepłej wody i chemikaliów w zoptymalizowanych ilościach. 	tak	Optymalizacja dawkowania substancji chemicznej i wody w systemie mycia mechanicznego, sterowanego automatycznie (myjki pojemników i kijów wędzarniczych)

	Tak/Nie/ Nie dotyczy	Uwagi/Komentarz
<p>– Mycie pianowe pod niskim ciśnieniem z wykorzystaniem piany lub żelu</p> <p>Wykorzystanie pianki niskociśnieniowej lub żelu do czyszczenia ścian, podłóg lub powierzchni urządzeń.</p>	tak	<p>Mycie pianowe pod niskim ciśnieniem z wykorzystaniem piany lub żelu</p> <p>Wykorzystanie pianki niskociśnieniowej lub żelu do czyszczenia ścian, podłóg lub powierzchni urządzeń.</p>
<p>– Zoptymalizowane projektowanie i konstruowanie urządzeń i stref produkcyjnych</p> <p>Urządzenia i strefy produkcyjne są zaprojektowane i konstruowane w sposób ułatwiający czyszczenie. Przy optymalizacji projektu i konstrukcji uwzględnia się wymogi w zakresie higieny.</p> <p>– Jak najszybsze czyszczenie sprzętu</p> <p>Czyszczenie odbywa się jak najszybciej po użyciu sprzętu w celu zapobiegnięcia stwardnieniu odpadów.</p>	tak	<p>Zoptymalizowane projektowanie i konstruowanie urządzeń i stref produkcyjnych</p> <p>Urządzenia i strefy produkcyjne są zaprojektowane i konstruowane w sposób ułatwiający czyszczenie. Przy optymalizacji projektu i konstrukcji uwzględnia się wymogi w zakresie higieny.</p> <p>Czyszczenie odbywa się jak najszybciej po użyciu sprzętu w celu zapobiegnięcia stwardnieniu odpadów</p>
<p>6) BAT 8. Czy w celu zapobiegania stosowania substancji szkodliwych w zakładzie jest stosowana 1 z poniższych technik:</p>		
<p>a) Właściwy dobór chemikaliów używanych do czyszczenia lub środków dezynfekujących</p>	tak	<p>Właściwy dobór chemikaliów używanych do czyszczenia lub środków dezynfekujących (outsourcing weryfikowany przez dział kontroli jakości)</p>
<p>b) Ponowne użycie chemikaliów używanych do czyszczenia w systemie mycia mechanicznego sterowanego automatycznie w obiegu zamkniętym (CIP)</p>	tak	<p>W systemie CIP myte są pojemniki E2 (podstawowe pojemniki do transportu wewnątrz- i zewnątrzzakładowego) oraz kije wędzarnicze</p>
<p>c) Suche oczyszczanie</p>	tak	<p>Suche oczyszczanie, zgarnianie grubych zanieczyszczeń</p>
<p>d) Zoptymalizowane projektowanie i konstruowanie urządzeń i stref produkcyjnych</p>	tak	<p>Zoptymalizowane projektowanie i konstruowanie urządzeń i stref produkcyjnych</p>
<p>7) BAT 10. Czy w celu zwiększenia efektywnego gospodarowania wodami jest stosowana jedna z poniższych technik lub ich kombinacja.</p>		
<p>TECHNIKA</p>		
		<p>OPIS</p>

		Tak/Nie/ Nie dotyczy	Uwagi/Komentarz
a) Rozkład beztlenowy	Przetwarzanie pozostałości ulegających biodegradacji przez mikroorganizmy bez udziału tlenu, w wyniku czego powstają biogazy i produkty pofermentacyjne. Biogaz wykorzystywany jest jako paliwo, np. w silniku gazowym lub w kotle. Produkty pofermentacyjne mogą być stosowane np. jako polepszacz gleby.	nie*	Na terenie zakładu nie stosuje się rozkładu beztlenowego (zbyt małe ilości uppz kat 2 by uruchomić tego typu instalację). Powstające ilości przekazywane są jednak do zakładu produkującego biogaz.
b) Wykorzystanie pozostałości	Wykorzystuje się pozostałości, np. jako paszę.	tak	Kategoria III odpadów przekazywana jest jako - artykuły uboczne pochodzenia zwierzęcego i trafiają do Firmy zewnętrznej na produkcję karmy / nawozów sztucznych
c) Oddzielanie pozostałości:	Oddzielanie pozostałości, np. za pomocą dokładnie rozmieszczonych osłon przeciwwzbryzgowych, krat, kłap, oddzielnicy kropel, tac ociekowych i rynienek.	tak	W produkcji stosowane są tace ociekowe (wędzonki) oraz folie technologiczne minimalizujące ubytki mogące przedostać się do ścieków technologicznych. Ponadto stosowane są kratki ściekowe z sitkami a na dalszym etapie technologicznym sita obrotowe.
d) Odzysk i ponowne wykorzystywanie pozostałości z pasteryzatora	Pozostałości z pasteryzatorów są ponownie wprowadzane do urządzenia mieszającego i w ten sposób są ponownie wykorzystywane jako surowce.	Nie dotyczy	
e) Odzysk fosforu w postaci struwitu	Zob. BAT 12g.	Nie dotyczy	
f) Wykorzystywanie ścieków do nawożenia gleb	Po przeprowadzeniu odpowiedniego procesu oczyszczania ścieki są stosowane do nawożenia gleb w celu wykorzystania substancji biogennych lub użycia wody.	tak*	*Przefermentowany osad po oczyszczeniu ścieków jest wykorzystywany do nawożenia gleb (przez podmiot do którego przekazywane są uppz nie nadające się do spożycia przez ludzi)
III. Czy emisje do odbiornika wodnego nie przekraczają poniższych wartości			
Proszę określić emisję powiązane z BAT (BAT-AEL) dla bezpośrednich emisji			
		Nie dotyczy	Ścieki nie są wprowadzane do środowiska (odbiornika wodnego) a do systemu kanalizacyjnego gestora sieci kanalizacyjnej, skąd kierowane są do oczyszczalni

	Tak/Nie/ Nie dotyczy	Uwagi/Komentarz										
<p>do odbiornika wodnego</p> <table border="1" data-bbox="274 1240 485 2092"> <thead> <tr> <th>Parameter</th> <th>BAT-AEL (°) (średnia dobowa)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT) (°)</td> <td>25-100 mg/l (°)</td> </tr> <tr> <td>Zawiesina ogólna</td> <td>4-50 mg/l (°)</td> </tr> <tr> <td>Azot ogólny</td> <td>2-20 mg/l (°)</td> </tr> <tr> <td>Fosfor ogólny</td> <td>0,2-2 mg/l (°)</td> </tr> </tbody> </table>	Parameter	BAT-AEL (°) (średnia dobowa)	Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT) (°)	25-100 mg/l (°)	Zawiesina ogólna	4-50 mg/l (°)	Azot ogólny	2-20 mg/l (°)	Fosfor ogólny	0,2-2 mg/l (°)		<p>gminnej (po wcześniejszym podczyszczeniu w oczyszczalni zakładowej).</p>
Parameter	BAT-AEL (°) (średnia dobowa)											
Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT) (°)	25-100 mg/l (°)											
Zawiesina ogólna	4-50 mg/l (°)											
Azot ogólny	2-20 mg/l (°)											
Fosfor ogólny	0,2-2 mg/l (°)											
<p>IV. Hałas - Czy w zakładzie jest opracowany plan zarządzania hałasem obejmujący:</p> <ul style="list-style-type: none"> — protokół zawierający działania i harmonogram, — protokół monitorowania emisji hałasu, — protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu, np. skargi, — program ograniczania hałasu mający na celu identyfikację jego źródeł, pomiar lub szacowanie narażenia na hałas i wibracje, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. 	tak	<p>Od czasu utworzenia Oddziału Osie „SOKOŁÓW” S.A. nie było skarg od otoczonej ludności. Pomiar wykonujemy, zgodnie z przepisami prawa jeden raz na dwa lata a wyniki przesyłane są do WIOŚ.</p>										
<p>Czy w celu zmniejszenia emisji hałasu jest stosowana jedna z poniższych technik lub ich kombinacja</p>												
<p>Technika</p> <p>a) Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków</p> <p>b) Środki operacyjne</p> <p>c) Mało hałaśliwy sprzęt</p>	tak	<p>Budynek techniczne naprzeciwko zakładu pełni rolę ekranu dźwiękochłonnego dla części hałasu generowanego przez zakład</p> <p>Udoskonalana jest kontrola i konserwacja urządzeń m; iarę możliwości, zamykane są drzwi i okna na terenach zamkniętych, urządzenia obsługiwane są wyłącznie przez doświadczony personel; w miarę możliwości unika się przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy (brak produkcji w tej porze doby)</p> <p>Instalowane są i używane są możliwie ciche (wolnoobrotowe) sprężarki, pompy i</p>										

	Tak/Nie/ Nie dotyczy	Uwagi/Komentarz
<p>wentylatory.</p>		<p>wentylatory</p>
<p>d) Urządzenia do kontroli hałasu</p>	<p>tak</p>	<p>Budujemy nowe obiekty z materiałów dźwiękochłonnych (płyty budowlane wypełnione wełną skalną o dużej gęstości i zdolności pochłaniania dźwięku), głośno urządzenia są obudowane lub umieszczane wewnątrz budynków</p>
<p>e) Redukcja hałasu</p>	<p>Tak*</p>	<p>Zwiększenie ochrony przed hałasem poprzez umieszczenie budynku technicznego naprzeciwko głównego zakładu</p>
<p>V. BAT 15. Czy w celu zapobiegania występowaniu emisji odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczania ich, w ramach BAT opracowano plan zarządzania odorami, jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące elementy:</p>		
<ul style="list-style-type: none"> — protokół zawierający działania i harmonogram, — protokół monitorowania odorów. Można go uzupełnić pomiarem/oszacowaniem narażenia na odory lub oszacowaniem skutków takiego narażenia, — protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów, np. skargi, — program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania, mający na celu określenie ich źródeł; pomiar/ oszacowanie narażenia na odory; określenie udziału poszczególnych źródeł; oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających 	<p>Nie dotyczy</p>	<p>Zakład nie jest uciążliwy zapachowo (przetwórstwo), uprz przechowywane są wewnątrz zakładu (co eliminuje zapachy tego pochodzenia)</p>
<p>VI. Czy w zakładzie przestrzegane są niżej wymienione konkluzje BAT w odniesieniu do przetwórstwa mięsnego, punkt 9. w/w decyzji i dotrzymanie niżej wymienione normy</p> <p>1) Wskaźnikowy poziom efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego zużycia energii</p>		

	Tak/Nie/ Nie dotyczy	Uwagi/Komentarz
<p>Jednostka</p> <p>Określone zużycie energii (średnia roczna)</p> <p>0,25–2,6 (†) (‡)</p> <p>MWh/t surowców</p> <p>(†) Określony poziom zużycia energii nie ma zastosowania do produkcji gotowych posiłków i sup. (‡) Górna granica przedziału może nie mieć zastosowania w przypadku wysokiego odsetka produktów poddanych obróbce termicznej.</p>	tak	Ilość energii 0,92 MWh/Mg surowca
<p>2) Zużycie wody i przepływ zrzutów ścieków</p> <p>3) Wskaźnikowy poziom efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego przepływu zrzutów ścieków</p>		
<p>Jednostka</p> <p>Określony przepływ zrzutów ścieków (średnia roczna)</p> <p>1,5–8,0 (†)</p> <p>m³/t surowców</p> <p>(†) Poziom określonego przepływu zrzutów ścieków nie ma zastosowania do procesów wykorzystujących bezpośrednie chłodzenie wodą oraz do produkcji gotowych posiłków i sup.</p>	tak	Ilość wody i ścieków 7,62 m ³ /Mg surowca
<p>4) Emisje do powietrza BAT 29. Czy w ramach ograniczenia emisji związków organicznych do powietrza z wędzenia mięsa, w ramach BAT w zakładzie jest stosowana jedna z poniższych technik lub ich kombinacja</p>		
<p>Technika</p> <p>I. Adsorpcja</p> <p>II. Utlenianie termiczne</p> <p>III. Płuczka gazowa mokra</p> <p>IV. Stosowanie oczyszczonego dymu</p>	nie tak nie tak*	Dopalacz dymu wędzarniczego *w produktach, w których jest to możliwe, stosuje się aromaty dymu wędzarniczego

	Tak/Nie/ Nie dotyczy	Uwagi/Komentarz						
<p>5) Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji całkowitych LZO do powietrza z komory wędzarniczej</p>								
<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="346 43 408 971">Parametr</th> <th data-bbox="346 971 408 1102">Jednostka</th> <th data-bbox="346 1102 408 2135">BAT-AEL (średnia w okresie pobierania próbek)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="408 43 469 971">Całkowite LZO</td> <td data-bbox="408 971 469 1102">mg/Nm³</td> <td data-bbox="408 1102 469 2135">3-50 (*) (*)</td> </tr> </tbody> </table> <p data-bbox="469 43 515 971">(*) Dolna granica przedziału jest zazwyczaj osiągnięta przy zastosowaniu adsorpcji lub uśredniania termicznego.</p> <p data-bbox="515 43 562 971">(*) BAT-AEL nie ma zastosowania, gdy obciążenie emisyjne całkowitych LZO nie osiąga poziomu 500 g/h.</p>	Parametr	Jednostka	BAT-AEL (średnia w okresie pobierania próbek)	Całkowite LZO	mg/Nm ³	3-50 (*) (*)	Nie dotyczy	Obciążenia emisyjne LZO nie przekraczają 500g/h
Parametr	Jednostka	BAT-AEL (średnia w okresie pobierania próbek)						
Całkowite LZO	mg/Nm ³	3-50 (*) (*)						

<p>BAT 11. Aby zapobiec niekontrolowanemu emisjom do wody, w ramach BAT należy zapewnić odpowiednią pojemność zbiornika buforowego ścieków.</p>		<p>Na oczyszczalni ścieków znajduje się zbiornik buforowy o pojemności 80 m³. Zapobiega on niekontrolowanemu odpływowi ścieków stanowiąc bufor bezpieczeństwa.</p>
<p>1. Aby zapobiec niekontrolowanemu emisjom do wody, w ramach BAT należy zapewnić odpowiednią pojemność zbiornika buforowego ścieków.</p>	<p>tak</p>	
<p>BAT 12. Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację technik podanych poniżej.</p>		<p>Przed przepompowaniem ścieków do podczyszczalni w systemie kanalizacyjnym znajduje się przepompownia, pełniąca funkcję zbiornika uśredniającego. Dopiero z niej ścieki tłoczono są do oczyszczalni.</p>
<p>a) Wyrównywanie - Wszystkie substancje zanieczyszczające</p>	<p>tak</p>	<p>Celem optymalizacji pH przed flokulacją dodawane są odpowiednio środki o niższym lub wyższym pH, których celem jest uzyskanie pH dla ścieków na poziomie bliskim neutralnego (pH=7)</p>
<p>b) Neutralizacja - Kwasy, zasady</p>	<p>tak</p>	<p>Pierwszym elementem systemu oczyszczania ścieków przemysłowych są kratki ściekowe z sitkami oraz syfonami umieszczone w każdym pomieszczeniu produkcyjnym.</p>
<p>c) Oddzielanie fizyczne, np. kraty, sita, piaskowniki, separatory tłuszczów/ olejów lub osadniki wstępne - Ogólnie ciała stałe, zawiesiny ciał stałych, olej/tłuszcz</p>	<p>tak</p>	<p>Na ciągu technologicznym prowadzącym do podczyszczalni ścieków pochodzących z produkcji znajduje się przepompownia, która wskutek różnych poziomów położenia pompy tłoczącej oraz luźna ścieków jest jednocześnie wstępnym osadnikiem tłuszczu. Zanieczyszczenia ulegają dalszej filtracji osadzeniu na sicie obrotowym oraz koagulacji w procesie flotacji.</p>
<p>d) Oczyszczanie tlenowe lub beztlenowe (oczyszczanie wtórne), np. proces osadu czynnego, laguna aerobowa, proces oczyszczania z zastosowaniem reaktora beztlenowego ze złożem zawieszonym (UASB), beztlenowy proces kontaktowy, bioreaktor membranowy - Związki organiczne ulegające biodegradacji</p>	<p>nie*, ale</p>	<p>*W roku 2022 ma zostać oddana do użytkowania nowa biologiczna oczyszczalnia ścieków (proces budowlany już trwa), tym samym emisja zanieczyszczeń ulegnie dalszej redukcji</p>
<p>e) Nityfikacja lub denityfikacja - Azot ogólny, amon/amoniak</p>	<p>Nie*, ale</p>	<p>*W roku 2022 ma zostać oddana do użytkowania nowa biologiczna oczyszczalnia ścieków (proces budowlany już trwa), tym samym emisja zanieczyszczeń ulegnie dalszej redukcji</p>
<p>f) Częściowa nityfikacja – beztlenowe utlenianie amonu - Azot ogólny,</p>	<p>Nie</p>	

amon/amoniak		
g) Odzysk fosforu w postaci struwitu - Fosfor ogólny	Nie dotyczy	
h) Strącanie - Fosfor ogólny	tak	W celu strącania fosforu dodawany jest siarczan żelazowy PIX-113
i) Proces wysokoefektywnego biologicznego usuwania fosforu - Fosfor ogólny	Nie dotyczy	
j) Koagulacja i flokulacja - Zawiesina ogólna	tak	Jeden z etapów chemicznego oczyszczania ścieków
k) Sedymentacja - Zawiesina ogólna	tak	Po oczyszczeniu chemicznym następuje sedymentacja osadu, oczyszczony ściek odprowadzany jest do kanalizacji Gminnego Zakładu Komunalnego w Osiu, a osady przekazywane są do biogazowni
l) Filtracja (np. filtrowanie przez piasek, mikrofiltracja, ultrafiltracja) - Zawiesina ogólna	nie	
m) Flotacja - Zawiesina ogólna	tak	Tak, na etapie oczyszczania chemicznego

VI.

Pozostała treść decyzji Starosty Świeckiego znak: OŚ.6222.12.2013 z 7 maja 2014r., udzielająca pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego, zmienionego decyzjami: OŚ.6222.7.2015, z dnia 20 listopada 2015r., OŚ.6222.4.2016, z dnia 7 kwietnia 2016r., OŚ.6222.11.2018, z dnia 3 sierpnia 2018r., OŚ.6222.13.2019, z dnia 8 sierpnia 2019r., OŚ.6222.15.2019, z dnia 17 grudnia 2019r., znak: OŚ.6222.7.2020 z dnia 6 marca 2020r., znak: BOŚ.6222.2.2020r., dnia 28 października 2020r. oraz znak: BOŚ.6222.3.2020, z dnia 27 listopada 2020r., pozostaje bez zmian.

UZASADNIENIE

W dniu 9 marca 2022r. do Starostwa Powiatowego w Świeciu wpłynął wniosek „SOKOŁÓW” S. A. Oddział w Osiu, 86-150 Osie, ul. Dworcowa 8a, w sprawie zmiany aktualnego pozwolenia zintegrowanego dla „SOKOŁÓW” S. A. Oddział w Osiu. Wniosek złożony został w związku z faktem konieczności uaktualnienia zapisów dotyczących wyposażenia produkcyjnego, powierzchni zlewni, wykorzystywanych paliw oraz w związku z koniecznością dostosowania zapisów decyzji do obecnie obowiązujących przepisów, w tym zawartych w opublikowanych w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej w dniu 4 grudnia 2019r. Konkluzjach BAT dla przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021r., poz. 1973 ze zm.), organem właściwym do rozpatrzenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego jest Starosta Świecki.

Po analizie dokumentacji Starosta Świecki uznał, że wnioskowane zmiany nie są związane z dokonaniem w instalacji istotnych zmian w rozumieniu art. 3 pkt. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, gdyż w przedmiotowej instalacji nie dokonano zmian polegających na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji, ani jej znaczącej rozbudowy. Także z punktu widzenia art. 214 ust. 3 ww. ustawy przedmiotowa zmiana nie jest kwalifikowana jako istotna zmiana instalacji.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego przesłany został w formie elektronicznej, na podstawie art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021r., poz. 1973 ze zm.) do Ministerstwa Klimatu i Środowiska.

Decyzja zmieniająca pozwolenie zintegrowane dla „SOKOŁÓW” S. A. Oddział w Osiu, 86-150 Osie została wydana zgodnie z wnioskiem oraz obowiązującymi przepisami.

Uwzględniając powyższe, orzeczono jak w osnowie.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Bydgoszczy. Odwołanie wnosi się za pośrednictwem tutejszego organu w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

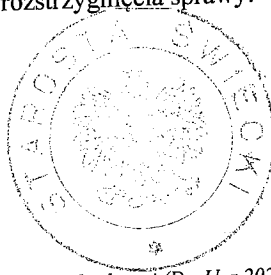
Jeżeli niniejsza decyzja została wydana z naruszeniem przepisów postępowania, a konieczny do wyjaśnienia zakres sprawy ma istotny wpływ na jej rozstrzygnięcie, na zgodny wniosek wszystkich stron zawarty w odwołaniu, organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. Organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające także wówczas, gdy jedna ze stron zawarła w odwołaniu wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy, a pozostałe strony wyraziły na to zgodę w terminie czternastu dni od dnia doręczenia im zawiadomienia o wniesieniu odwołania, zawierającego wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy.

Otrzymują:

1. „SOKOŁÓW S. A., ul. Dworcowa 8a, 86-150 Osie
2. a/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska
2. Wójt Gminy Osie
3. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska



Z up. Starosty

Józef Górnyczyk
Przewodniczący Zarządu

Zgodnie z art. 1 ust. 1 pkt 1 lit. c ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2020r., poz. 1546) oraz cz. III ust. 40 i 46 załącznika do ustawy pobrano opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł i 17 zł za pełnomocnictwo.

Stwierdzam, że niniejsza decyzja stała się ostateczna dnia 26 kwietnia 2022r. i podlega wykonaniu Świecie, dnia 26 kwietnia 2022r.

Podpis

J. Górnyczyk