



STAROSTA ŁĘCZYCKI

99-100 Łęczyca, pl. Tadeusza Kościuszki 1, Tel. (24) 388 72 00, Fax. (24) 721 32 17
sekretariat@leczyca.pl www.leczyca.pl

Łęczyca, dnia 23.06.2025 r.

ROS.6222.1.1.2024.PS

DECYZJA

Na podstawie 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeksu postępowania administracyjnego (tj. Dz.U. z 2024 r., poz. 572 z późn. zm.) i art. 192, art. 214 ust 3 i ust 5, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 697 z późn. zm.) po rozpatrzeniu wniosku złożonego Animex Foods Sp. z o.o. w sprawie zmiany decyzji pozwolenia zintegrowanego dla instalacji ubojni drobiu położonej miejscowości w Koryta, gm. Daszyna

orzekam:

- I. Zmienić zapisy w decyzji pozwolenia zintegrowanego** wydanego przez Starostę Łęczyckiego znak: ROS.6222.1.1.2019.PS z dnia 25.07.2019 r. zmienionej decyzją znak: ROS.6222.1.2.2019.PS z dnia 20.11.2019 r. oraz decyzją znak: ROS.6222.1.2.2021.PS z dnia 10.01.2022 r. i decyzją znak: ROS.6222.1.1.2022.PS z dnia 12.01.2023 r. dla instalacji uboju drobiu położonej w Korytach gmina Daszyna w następujących punktach:

- 1. Punkt I. otrzymuje brzmienie:**

„I. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne:

- 1. Lokalizacja Zakładu:**

Działalność objęta wnioskiem jest realizowana przez Animex Foods Sp. z o.o. z siedzibą ul. Chałubińskiego 8, 00-613 Warszawa. Miejszem prowadzenia działalności jest Oddział K3 Daszynie w miejscowości Koryta 10, gm. Daszyna.

Spółka jest wpisana do Krajowego Rejestru Sądowego pod numerem 00000471961.

Instalacja zlokalizowana w Korytach w granicach nieruchomości zlokalizowanej na działce nr 5/6 obręb PGR Koryta.

- 2. Charakterystyka działalności:**

Podstawową działalnością Zakładu jest ubój żywca kurczącego o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg masy ubojowej na dobę.

Powiązany element z instalacją ubojni drobiu, który znajduje się w ciągu technologicznym jest oczyszczania ścieków o przepustowości 5500 m³/dobę. Na przedmiotowej oczyszczalni będą oczyszczane ścieki pochodzące z instalacji z ubojni spółki Animex Foods Sp. z o.o. w Oddział K3 znajdującego się w Daszynie oraz z instalacji przetwórstwa ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego (w skrócie: UPPZ) Animex K5 Sp. z o.o. Oddział K5 w Daszynie.

Ścieki dopływające do oczyszczalni są kwalifikowane, jako ścieki przemysłowe biologicznie rozkładalne z wyłączeniem ścieków socjalno-bytowych z obydwu zakładów, które będą wywożone do kanalizacji innego podmiotu.”

2. Punkt II. otrzymuje brzmienie:

„II. Parametry produkcyjne instalacji:

Maksymalna wydajność instalacji wynosi 800 Mg masy ubojowej na dobę.”

3. Punkt III. otrzymuje brzmienie:

„III. Uproszczony opis pracy instalacji:

1. W skład instalacji do uboju drobiu objętej pozwoleniem zintegrowanym wchodzi 9 linii produkcyjnych:

- Linia rozładunku i uboju żywca kurczącego.
- Linia rozbioru tuszki drobiowej – linia służy do rozbioru tuszki kurczęcej.
- Linia mechanicznego trybowania, doczyszczania i kalibracji nogi kurczęcej, uda kurczącego i podudzia – linia służy do mechanicznego trybowania nogi kurczęcej, jej doczyszczania i kalibracji oraz pozyskiwania mięsa z nogi.
- Linia wykrawania, doczyszczania i kalibracji fileta – linia służy do pozyskiwania elementów kurczących z piersi z kością, doczyszczania i kalibracji fileta oraz pozyskiwania mięsa z kurcząt oraz mięsa oddzielonego mechanicznie z fileta kurczącego.
- Linia pakowania tuszki i elementów kurczących – linia służy do pakowania schłodzonej świeżej tuszki kurczęcej.
- Produkcja mięsa oddzielonego mechanicznie (MOM).
- Mięso mielone z fileta kurczącego mięso z nogi kurczęcej (uda i podudzia).
- Linia doczyszczania łap.
- Automatyczna linia do szybkiego zamrażania produktów służy do mrożenia surowców mięsnych, takich jak MOM, skórki oraz mięso drobne z odściągania.

2. Etapy produkcji:

- Rozładunek i ubój kurcząt.
- Rozbiór tuszki kurczęcej.
- Mechaniczne trybowanie, doczyszczanie i kalibracja nogi kurczęcej, uda kurczącego i podudzia.
- Wykrawanie, doczyszczanie i kalibracja fileta.
- Pakowanie tuszki i elementów kurczących.
- Produkcja mięsa oddzielonego mechanicznie (MOM).
- Produkcja mięsa mielonego z fileta kurczącego, mięso z nogi kurczęcej (uda i podudzia).
- Doczyszczanie łap kurczących.
- Zamrażanie automatyczne produktów w linii do szybkiego zamrażania produktów.
- Mycie i dezynfekcja urządzeń.
- Przechowywanie mięsa w stanie schłodzonym i zamrożonym.
- Dystrybucja wyrobów gotowych

3. Pobór wody:

Woda na potrzeby instalacji wody do uboju, *kotłowni, stacji uzdatniania wody* oraz na cele socjalno-bytowe dostarczana jest z wodociągu gminnego na podstawie odrębnej umowy.

4. Stacja uzdatniania wody:

W skład stacji uzdatniania wody wchodzi następujące obiekty i urządzenia:

- Automatyczny aerator ciśnieniowy.
- Trzy filtry ciśnieniowe – I stopnia.
- Trzy filtry ciśnieniowe – II stopnia.
- Generator dwutlenku chloru.

- Kondensacyjny osuszacz powietrza.
- Dmuchawy powietrza do płukania filtrów.
- Śrubowa sprężarka powietrza.
- Zbiornik sprężonego powietrza.
- Zestawy hydroforowe.
- Aparatura pomiarowa i regulacyjna.

Stacja uzdatniania wody posiada maksymalną wydajność 120 m³/h (2x60 m³/h). Technologia pracy stacji obejmuje procesy przeprowadzenia rozpuszczonych związków żelaza i manganu w trudno rozpuszczalne tlenki i wodorotlenki, które następnie zostaną zatrzymane na złożu filtracyjnym kwarcowym i katalitycznym.

Dla sprawnego przebiegu tych reakcji niezbędne jest dostarczenie odpowiedniej ilości tlenu do utlenienia rozpuszczalnych związków żelaza i manganu oraz usunięcie powstającego w reakcji dwutlenku węgla, który zakwasza środowisko. Napowietrzona woda kierowana jest do filtrów gdzie usuwane są obecne w wodzie związki żelaza, manganu, azot amonowy oraz redukowana jest mętność wody. Do dezynfekcji wody stosuje się dwutlenek chloru, który jest generowany na miejscu przy użyciu generatora. Generator dozuje dwutlenek chloru w sposób proporcjonalny do przepływu zadanego, jako sumę wartości przepływów odczytywanych z przepływomierzy zainstalowanych na obu ciągach uzdatniających.

Ścieki pochodzące ze stacji uzdatniania wody przed odprowadzeniem do istniejącej kanalizacji przepływają przez odстойniki ścieków popłuczynach, gdzie podlegają sedimentacji przez okres 12 godzin. Po odstaniu są przepompowywane do kanalizacji, gdzie mieszają się z oczyszczonymi ściekami przemysłowymi. Mieszanie odbywa się w studni przed wylotem, o współrzędnych geodezyjnych:

X: 5776429.3 Y: 6580691.7

Następnie powstała mieszanina oczyszczonych ścieków przemysłowych zostanie odprowadzona do rowu melioracyjnego o nazwie R-14.

5. Odprowadzanie ścieków:

5.1. Ścieki przemysłowe powstające w instalacji *kwalifikowane, jako biologicznie rozkładalne* powstające w wyniku eksploatacji instalacji do uboju drobiu *spółki Animex Foods Sp. z o.o. oraz instalacji do przetwórstwa ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego spółki Animex K5 Sp. z o.o.* są kierowane poprzez system sieci kanalizacyjnej do oczyszczalni ścieków w celu ich oczyszczenia, a następnie po zmieszaniu z oczyszczonymi ściekami ze stacji uzdatniania wody są odprowadzane do odbiornika rowu melioracyjnego R-14.

Wprowadzanie ścieków z instalacji UPPZ do urządzeń kanalizacyjnych ubojni drobiu, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu zostało uregulowane w odrębnym postępowaniu administracyjnym.

Studzienka kanalizacyjna znajdująca się w sieci kanalizacji ubojni drobiu, do której będą odprowadzane ścieki z instalacji do przetwarzania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego znajduje się w lokalizacji współrzędnych geodezyjnych:

X: 5776464.7 Y: 6580797.3

5.1.1. Instalacja do oczyszczania ścieków składa się z następujących elementów:

W skład oczyszczalni ścieków objętej pozwoleniem zintegrowanym wchodzi następujące urządzenia oraz obiekty:

- pompownia ścieków surowych z produkcji I-go stopnia,
- krata mechaniczna schodkowa
- pompownia ścieków z produkcji II-go stopnia,
- sita bębnowe typu ntf,
- zbiornik buforowy ścieków,
- instalacja flokulacji-flotacji,
- instalacja biologiczna oczyszczania ścieków,
- instalacja separacji ścieków oczyszczonych od osadu czynnego przy wykorzystaniu układu flotacji ciśnieniowej,
- instalacja odwadniania osadów
- pompownia ścieków oczyszczonych

Oczyszczalnia ścieków składa się z następujących części:

a. Części mechanicznej składającej się z:

- Systemu oczyszczania ścieków przemysłowych pochodzących z hali przyjęcia, rozładunku, uboju, rozbioru i pakowania kurczaków w skład, którego wchodzi:
 - mechaniczna krata schodkowa,
 - 2 rotacyjne zespoły sit bębnowych,
 - prasa odwadniająca skratki,
 - instalacja flokulacyjno-flotacyjna wyposażona w pompę saturacyjną i podziemny zbiornik cementowy,
 - zbiornik retencyjno-uśredniający z mieszadłem do automatycznego przygotowania elektrolitów.
- Systemu oczyszczania ścieków technologicznych z myjni samochodów dowożących kurczaki w skład, którego wchodzi:
 - separator grubych zanieczyszczeń z 2 osadnikami,
 - 2 separatory koalescencyjne związków ropopochodnych.
- *Systemu oczyszczania ścieków przemysłowych z instalacji UPPZ, w której skład wchodzi:*
 - *separator EST-H należący do oddzielnicy tłuszczu.*

b. Części biologicznej składającej się z:

- Zbiornika do denitryfikacji o objętość użytkowej $2 \times 2500 \text{ m}^3$ wyposażonego w:
 - miksery mieszające zatapialne,
 - pompę recyrkulacyjną zatapialną.
- Zbiornika napowietrzania składającego się z komory nitryfikacji o objętość użytkowej $2 \times 5000 \text{ m}^3$ wyposażonego w:
 - system napowietrzania - zatapialny ruszt napowietrzający (dyfuzory),
 - dmuchawy,
 - sondy pomiarowe O_2 , NH_4 , NO_3 , P_{og} , stężenia osadu.
- Komory monitoringu ścieków oczyszczonych wyposażonej w:
 - analizator ChZT, N_{og} , P_{og} , mętności,
 - przepływomierz,
 - sondę pomiarową pH i temperatury.
- Zbiornika sedymentacji końcowej o objętość użytkowej $2 \times 300 \text{ m}^3$
- Wylotu odprowadzanych ścieków.

c. Części osadowej składającej się z:

- Zbiornika obróbki chemicznej o objętość użytkowej 100 m³, w tym:
 - dwie automatyczne stacje przygotowania i dozowania polimeru do odwadniania osadów w skład, których wchodzi:
 - ✓ dwupłaszczowy zbiornik NaOH o pojemności użytkowej 30 m³,
 - ✓ dwupłaszczowy zbiornik PIX o pojemności użytkowej 30 m³.
- Dwóch pras śrubowo-talerzowych do odwadniania osadów.

5.1.2. Charakterystyka stosowanej technologii i urządzeń:

- a. Celem funkcjonowania oczyszczalni ścieków jest prowadzenie procesów oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji ubojni drobiu eksploatowanej przez *Animex Foods Sp. z o.o. w Oddziale K3 w Daszynie* oraz z instalacji do przetwarzania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego eksploatowanej przez *Animex K5 Sp. z o.o. Oddział K5 w Daszynie*.

Oczyszczalnia stanowi powiązany element technologiczny, który jest częścią integralną ubojni drobiu. Jest oparta na trójstopniowym sposobie oczyszczania ścieków obejmującym oczyszczanie mechaniczno-chemiczno-biologiczne.

- b. *Procesom oczyszczania są poddawane ścieki technologiczne pochodzącej z ubojni drobiu oraz ścieki z instalacji przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego tzw. UPPZ.* Natomiast ścieki socjalno-bytowe są odprowadzane do bezodpływowego zbiornika i wywożone do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu na podstawie odrębnych uzgodnień.

Ścieki technologiczne biologicznie rozkładalne, które będą odprowadzane systemem kanalizacji przez przepompownię I na mechaniczną kratę schodkową o prześwicie 6 mm, gdzie zostaną poddane cedzeniu. Zatrzymane na kratkach zanieczyszczenia stałe tzw. skratki po odwodnieniu na prasce będą usuwane do kontenerów. Następnie w celu separacji drobnych zanieczyszczeń stałych ścieki przez studzienką przepływową o wyposażoną w pompy (pompownia II) będą kierowane do zespołu 2 gęstych rotacyjnych sit bębnowych. Następnie ścieki po ich uśrednieniu zostaną przepompowane do instalacji flokulacyjno-flotacyjnej.

W następnym etapie procesu ścieki poddane zostaną oczyszczaniu biologicznemu metodą osadu czynnego. Technologia biologicznego oczyszczania ścieków opiera się na metodzie niskoobciążonego osadu czynnego z denitryfikacją wstępną. Część biologiczna oczyszczalni składa się z wydzielonej komory denitryfikacji oraz komory nityfikacji. W celu natlenienia ścieków w komorze nityfikacji wykorzystano drobnopęcherzykowy rurowy ruszt napowietrzający zasilany dmuchawami zainstalowanymi w wydzielonym budynku. Sklarowane i oczyszczone ścieki systemem kolektorów odprowadzane będą do dwukomorowego zbiornika sedimentacji. Po procesie sedimentacji reszkowych zawiesin, oczyszczone ścieki ulegają zmieszaniu z oczyszczonymi ściekami ze stacji uzdatniania wody i zostaną odprowadzone do odbiornika, którym jest rów melioracyjny R-14— *spełnienie wymagań BAT 14.*

Wykorzystanie zbiornika sedimentacji końcowej oprócz doczyszczania ścieków pozwala na wyrównania ich odpływu do odbiornika oraz tymczasową retencję.

W celu zabezpieczenia obiektu przed odprowadzeniem ścieków o parametrach większych niż dopuszczalne prawem oczyszczalnię wyposażono w system dwóch by-passów oraz komory, gdzie zostanie zamontowany system on-line monitoringu wybranych parametrów ścieków. Konfiguracja by-passów pozwala na powtórne zawrócenie ścieków w przypadku braku spełnienia parametrów umożliwiających ich odprowadzenie do odbiornika. Pierwszy z by-passów pozwala zawrócić, oczyszczone w procesie flotacji osadów nadmiernych, ścieki do zbiornika buforowego. Drugi by-pass umieszczono pomiędzy zbiornikiem sedimentacji

końcowej, a komorami biologicznymi. Rozwiązanie to umożliwi czasową retencję oraz powtórne zawrócenie ścieków do układu biologicznego oczyszczania.

Powstające w procesie oczyszczania ścieków osady wstępne oraz nadmierne będą magazynowane w zbiorniku obróbki fizyko-chemicznej o pojemności 100 m³ wyposażonego w mieszadło. Proces odwadniania będzie wspomagany przez dozowanie polimerów przygotowywanych w dwóch automatycznych stacjach zarobowych.

Odwodnione osady zostaną skierowane do kontenerów umieszczonych w zhermetyzowanym budynku. Deponowane odwodnione osady zostaną przekazywane do uprawnionych odbiorców odpadów. W zależności od miejsca przeznaczenia osadów będą one transportowane do biogazowni lub kompostowni. Odcieki z odwadniania osadów zostaną zawrócone do części biologicznej oczyszczalni.

W celu redukcji emisji odorów do atmosfery budynek oczyszczalni, gdzie prowadzona będzie fizyko-chemiczna obróbka ścieków, osadów, magazynowanie odpadów oraz selektor podłączono do systemu wysokosprawnej instalacji dezodoryzacji.

5.2. Ścieki socjalno-bytowe:

Odprowadzane do zbiornika bezodpływowego i wywożone do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu na podstawie umowy. Z uwagi na to, że system kanalizacji ścieków socjalno-bytowych stanowi odrębną instalację w związku z tym nie podlega warunkom pozwolenia zintegrowanego.

5.3. Wody opadowe i roztopowe:

Ujęte w system kanalizacji deszczowej, a następnie odprowadzane do rowu R-14a. Sposób odprowadzania w/w ścieków jest uregulowany w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

6. Energetyka cieplna:

Na potrzeby instalacji uboju drobiu oraz na potrzeby socjalno-bytowe w kotłowni zainstalowano dwa niskoemisyjne kotły o mocy 4,5 MW każdy, jeden z palnikiem gazowym, drugi z palnikiem gazowo-olejowym zasilane gazem ziemnym lub olejem opałowym. W/w źródła będą pracować zamiennie tj.: zawsze pracuje jeden kocioł, drugi stanowi rezerwę na wypadek awarii. Gazy i pyły powstające w procesie spalania gazu ziemnego odprowadzane do powietrza atmosferycznego przez komin o średnicy 0,6 m i wysokości 18 m.

Dodatkowo zainstalowano agregat kogeneracyjny o mocy elektrycznej 999 kW i nominalnej mocy cieplnej 2,328 MW. Agregat kogeneracyjny w zależności od dostępności biogazu będzie zasilany mieszaniną biogazu i gazu ziemnego o zmiennych proporcjach.

Istniejące kotły pracują zamiennie, uzupełniane pracą kogeneratora. Praca jednego kotła zapewnia pokrycie zapotrzebowania na ciepło dla całego zakładu. System energetyczny jest wyposażony w ograniczenia techniczne i technologiczne uniemożliwiające jednoczesną pracę dwóch kotłów. W przypadku pracy kogeneratora wprowadzane jest ciepło odpadowe do zakładowej instalacji, co powoduje, że automatyka pracującego aktualnie kotła zmniejsza moc kotła, aby zapotrzebowanie na ciepło i produkcja ciepła się bilansowały. Nominalna moc cieplna, niezależnie od tego, które urządzenia w danej chwili pracują jest (w trakcie pracy zakładu) stała i wynosi 4,5 MW.

Instalacja kotłowni nie jest częścią instalacji podlegającej uzgodnieniom w zakresie pozwolenia zintegrowanego, z uwagi na posiadaną moc źródeł spalania paliwa instalacja wymaga odrębnego uzgodnienia w postaci zgłoszenia.

7. System chłodniczy:

7.1. Instalacja chłodnicza dla obiektu została zaprojektowana, jako centralny system chłodniczy z wykorzystaniem amoniaku, jako bezpośredniego czynnika chłodzącego do zasilania chłodziń powietrza w pomieszczeniach zerowych, produkcyjnych oraz wychładzalniach tuszek drobiowych.

Obiegi chłodnicze zostały podzielone ze względu na cel, jakiemu mają służyć:

- **Obieg amoniakalny pompowy z temperaturą odparowania -8°C** – do zasilania chłodziń powietrza w pomieszczeniach produkcyjnych i chłodziach pracujących z temperaturą powietrza $0/+5^{\circ}\text{C}$ oraz do wychładzalni tuszek drobiowych. Obieg ten został oparty na pięciu jednostopniowych agregatach sprężarkowych śrubowych. Układ ten posiada swój niezależny oddzielnik amoniaku wraz z pompami hermetycznymi. W pomieszczeniach chłodzonych zostaną zainstalowane specjalne amoniakalne chłodziacze powietrza podłączone rurociągami do oddzielnika cieczy -10°C .
- **Obieg glikolowy chłodzenie $-5/-1^{\circ}\text{C}$** – do zasilania central wentylacyjnych oraz urządzeń technologicznych. Układ ten jest zbudowany z płytowego wymiennika ciepła amoniak – glikol, podłączonego do poziomego oddzielnika -8°C . Układ glikolowy wyposażony jest w cztery pompy glikolowe zasilające chłodziacze powietrza i odbiory technologiczne. Układ wentylacji nie jest przedmiotem niniejszego projektu.
- **Obieg amoniakalny pompowy z temperaturą odparowania -40°C** – do zasilania chłodziń powietrza w pomieszczeniach mroźni oraz tuneli zamrażania mięsa. Obieg ten został oparty na trzech jednostopniowych agregatach sprężarkowych śrubowych. Układ ten posiada swój niezależny oddzielnik amoniaku wraz z pompami hermetycznymi. W pomieszczeniach chłodzonych zostaną zainstalowane specjalne amoniakalne chłodziacze powietrza podłączone rurociągami do oddzielnika cieczy -40°C .

7.2. Instalacja została oparta na agregatach sprężarkowych śrubowych jednostopniowych z ekonomizerem. Zastosowano pięć agregatów śrubowych w układzie -8°C oraz trzy agregaty śrubowe w układzie -40°C . Agregaty podłączone są ssaniem do odpowiednich oddzielników cieczy amoniaku. Tłoczenie agregatów połączone jest z centralną stacją skraplania. Olej agregatów sprężarkowych chłodzony jest za pomocą systemu termosyfonowego w oparciu o centralny termosyfonowy zbiornik amoniaku. Każdy agregat wyposażony jest w lokalny system sterownia, niezależnie od tego agregaty połączone są do centralnego systemu sterownia instalacją chłodniczą.

7.3. W systemie zostaną zainstalowane skraplacze natryskowo wyparnej wody. Sterowanie ciśnieniem skraplania będzie zaprojektowane z myślą o utrzymaniu jak najniższego ciśnienia skraplania, a co za tym idzie obniżenia zużycia energii przez agregaty sprężarkowe.

Zbiornik wody dla stacji skraplania będzie umieszczony w maszynowni wraz z pompami wody. W maszynowni chłodniczej zostanie umieszczony poziomy oddzielnik cieczy układu -8°C , wraz z układami pompowymi oraz poziomy oddzielnik amoniaku układu -40°C wraz z pompami amoniaku.

Instalacja chłodnicza będzie pracowała w pełni automatycznie. System sterowania posiada sterownik, panel operatorski oraz monitoring instalacji chłodniczej.

System sterowania ma zapewnić automatyczne działanie instalacji chłodniczej oraz najbardziej korzystne pod względem energetycznym i optymalizacji procesów chłodzenia parametry pracy poszczególnych urządzeń w tym chłodziach dla pomieszczeń chłodzonych.

8. **Zasilanie energetyczne:**

Instalacja do uboju drobiu jest zasilana z sieci energetycznej na podstawie zawartej umowy.”

4. **Punkt IV. otrzymuje brzmienie:**

„IV. Bilans masowy instalacji:

Maksymalne zużycie surowców:

Tabela I:

Medium	Jednostki	Zużycia [Mg]	
		rok	doba
Wielkość produkcji	Mg	264 400	800
Woda	m ³	1 650 000	4 500
Energia elektryczna	kWh	34500 000	120 000
Gaz	m ³	5 280 000	14118
Opakowania	Mg	8 000	20
Środki myjące	Mg	800	2,10
Amoniak	Mg	35	35
Glikol	Mg	70	70
PIX	Mg	800	2,10
Flokulanty	Mg	44	0,12
NaOH	Mg	170	0,40
Kwas solny techniczny	Mg	15	0,05
Chloryn sodu 7,5%	Mg	15	0,05

W tabeli wytłuszczonym drukiem zaznaczono wprowadzone zmiany.”

5. **Punkt V. otrzymuje brzmienie:**

„V. Ochrona środowiska jako całość:

1. **Opis i ocena wpływu zakładu na środowisko:**

Animex Foods Sp. z o.o. jest prowadzącym instalację do uboju drobiu.

Praca zakładu odbywa się w systemie zmianowym w ciągu całego roku, z wyłączeniem świąt.

Wpływ instalacji na środowisko przejawia się w następujących aspektach:

- pobór wody i odprowadzanie ścieków,
- wytwarzanie odpadów,
- emisja hałasu,
- emisję zanieczyszczeń do powietrza.

W każdej z w/w kategorii instalacja do uboju drobiu firmy **Animex Foods Sp. z o.o.** spełnia wymagania dotyczące ochrony środowiska określone obowiązującymi przepisami.

Zakład nie podlega przepisom dotyczącym oddziaływania transgranicznego oraz nie jest zaliczany do grupy zakładów o zwiększonym i dużym stopniu ryzyka.

2. Sposoby zapobiegania i ograniczenia wpływu na środowisko:

Osiągnięcie wysokiego poziomu ochrony środowiska będzie realizowane poprzez następujące działania i środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji:

- utrzymanie wszystkich urządzeń we właściwym stanie technicznym oraz prowadzenie właściwej eksploatacji w oparciu o stosowne instrukcje techniczno-ruchowe – *spełnianie wymagań BAT 1, 2 i 21*;
- systematyczne prowadzenie monitoringu środowiska zgodnie z wymogami prawa oraz z obowiązkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym – *spełnianie wymagań BAT 1, 5, 6, 7 i 21*;
- prowadzenie analiz wszystkich danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmowanie stosownych działań z nich wynikających – *spełnianie wymagań BAT 1 i 2*;
- prowadzenie okresowych kontroli sprawności i kontroli technicznych wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji – *spełnianie wymagań BAT 1, 2, 9 i 21*;
- prowadzenie stałej kontroli zużycia surowców, paliw, energii i wody instalacji – *spełnianie wymagań BAT 2 i 9*;
- stosowanie środków myjąco-dezynfekujących, które pozwolą osiągnąć odpowiedni poziom higieny oraz będą wpływać na środowisko w stopniu możliwie zminimalizowanym – *spełnienie wymagań BAT 11*;
- codzienne czyszczenie instalacji i urządzeń, w tym obszarów, na których przechowuje i przetwarza się produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego i/lub jadalne produkty uboczne – *spełnienie wymagań BAT 19*;
- pojazdy transportowe i urządzenia dostawcze (np. kontenery) są po opróżnieniu czyszczone i dezynfekowane – *spełnienie wymagań BAT 19*;
- racjonalne i oszczędne gospodarowanie zasobami wodnymi poprzez zastosowanie zamkniętych obiegów wody, minimalizację wycieków i strat podczas procesów produkcyjnych – *spełnianie wymagań BAT 10 i 12*;
- stosowanie urządzeń o wysokiej sprawności energetycznej i niskim zapotrzebowaniu na energię elektryczną i prowadzenie odpowiedniej gospodarki ciepłem natychmiastowe diagnozowanie i usuwanie w możliwie najkrótszym czasie ewentualnych awarii przemysłowych – *spełnianie wymagań BAT 9*;
- zapobieganie możliwości powstawania awarii przemysłowych – *spełnianie wymagań BAT 1 i 4*;
- uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego są odseparowywane oraz załadowywane w wentylowanych budynkach zamkniętych – *spełnienie wymagań BAT 19*;
- powiadamianie właściwych organów ochrony środowiska o zaistniałych awariach, które mogą wywierać negatywny wpływ na środowisko;
- prowadzenie selektywnej zbiórki odpadów;
- oznaczenie miejsc magazynowania odpadów w celu usprawnienia transportu oraz zmniejszenia niekorzystnego oddziaływania na środowisko poprzez właściwe postępowanie z odpadami;
- przekazywanie do odzysku odpadów firmom posiadającym stosowne zezwolenia;
- prowadzenie doskonalenia kwalifikacji kadr w zakresie obsługi instalacji oraz gospodarowania odpadami – *spełnianie wymagań BAT 1*;
- wdrażanie w miarę możliwości postępu technicznego w dziedzinie uboju drobiu – *spełnianie wymagań BAT 1*;
- naprawianie szkód bądź pokrywanie ewentualnych strat powstałych w związku z wykonywaniem niniejszego pozwolenia;
- optymalizacja procesów dozowania chemii procesowej – *spełnianie wymagań BAT 3*;
- odciąganie odorów poprzez biofiltry bezpośrednio przy źródłach emisji – zbiorniku uśredniającym oraz budynku obróbki ścieków – *spełnienie wymagań BAT 19*;

- stały nadzór nad pracą oczyszczalni ścieków, w tym systematyczna kontrola ilości odprowadzanych ścieków – **spełnienie wymagań BAT 5**;
- wdrożenie, utrzymanie oraz certyfikowanie systemu zarządzania środowiskowego zgodnie z normą ISO 14001, wymagania normy ISO 14001;2015 – **spełnienie wymagań BAT 1, 2, 9,10 i 21**;
- w ramach systemu zarządzania środowiskowego okresowo planowanie oraz weryfikowanie celów związanych z redukcją wody, w ramach harmonogramu audytów wewnętrznych ISO 14001, każdy z obszarów audytowany będzie, co najmniej raz w roku oraz oceniany pod względem m.in. gospodarki wodnej, cele ustala się z częstotliwością raz w roku podczas rocznych przeglądów z udziałem najwyższego kierownictwa – **spełnienie wymagań BAT 1, 2, 6, 9, 10, 20, 21 i 22**;
- opracowanie w ramach systemu zarządzania środowiskowego procedury EMS-06 Gospodarka substancjami chemicznymi, listy substancji chemicznych stosowanych w zakładzie, prowadzenie ewidencji kart charakterystyki wszystkich substancji chemicznych używanych w ubojni drobiu, procedura zakłada zasady zakupu substancji jak również bezpiecznego ich magazynowania i stosowania – **spełnienie wymagań BAT 1, 2 i 3**;
- opracowanie procedury EMS – 08 Gotowość i reagowanie na awarie, która opisuje sposób reagowania na sytuacje awaryjne, zawiera listę potencjalnych awarii jak również instrukcje postępowania w przypadku wystąpienia awarii oraz okresowy przegląd potencjalnych sytuacji awaryjnych – **spełnienie wymagań BAT 1, 2 i 4**;
- opracowanie systemu zarządzania utrzymaniem ruchu (CMMS), w którym zaplanowane są prace okresowe mające na celu utrzymanie w prawidłowym stanie technicznym maszyn i urządzeń w zakładzie, w tym krytycznych dla ochrony środowiska, aby wyeliminować ryzyko ewentualnych sytuacji awaryjnych – **spełnienie wymagań BAT 1 i 2**.

3. Efektywne wykorzystanie energii w instalacji osiąga się poprzez:

- kontrolę zużycia paliw;
- utrzymywanie w należytym stanie technicznym izolacji cieplnej budynków;
- utrzymywania na właściwym poziomie parametrów technologicznych mających w wpływ na zużycie energii w instalacji.”

6. Punkt VI. otrzymuje brzmienie:

„VI. Warunki wprowadzania substancji i energii do środowiska:

1. Ustalą ilość pobieranej wody na potrzeby instalacji: 1 650 000 m³/rok.

2. Określą całkowitą ilość, stan i skład ścieków przemysłowych odprowadzanych do rowu melioracyjnego R-14 (ziemi):

2.1. Oczyszczone ścieki przemysłowe kwalifikowane, jako biologicznie rozkładalne, które są oczyszczane w mechaniczno-chemiczno-biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych ulegają zmieszaniu z oczyszczonymi ściekami ze stacji uzdatniania wody w studzience kanalizacyjnej o współrzędnych geodezyjnych 2000 Strefa VI:
X: 5776429.30 Y: 6580691.70

i są odprowadzane są wylotem o średnicy Ø 315 do rowu melioracyjnego R-14 w hm 2+787 toru jego biegu, przy rzędnej dna wylotu 124,78 m n.p.m., położonego na działce ew. nr 131 obręb Krężelewice, gm. Daszyna, przy współrzędnych geodezyjnych
X: 6580882.79 Y: 5776381.75

2.1.1. Całkowitą maksymalną ilość odprowadzanych ścieków z Zakładu określa się na:

$$\begin{aligned} Q_{\max.s} &= 0,0637 \text{ m}^3/\text{s} \\ Q_{\text{śr.db}} &= 5500,00 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\text{roczne}} &= 1\,913\,650 \text{ m}^3/\text{rok} \end{aligned}$$

2.1.2. Maksymalne dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych odprowadzanych do rowu melioracyjnego R-14 (ziemi) w warunkach normalnych:

- Zawiesina ogólna	35 mg/dm ³
- BZT ₅	25 mgO ₂ /dm ³
- ChZT _{cr}	125 mgO ₂ /dm ³
- Azot ogólny	30 mgN/dm ³
- Azot amonowy	10 mgNH ₄ /dm ³
- Azot azotynowy	1 mgNO ₂ /dm ³
- Fosfor ogólny	3 mgP/dm ³
- Węglowodory ropopochodne	15 mg/dm ³
- AOX	0,5 mgCl/dm ³
- Cu	2,0 mgCu/dm ³
- Zn	0,5 mgZn/dm ³
- Żelazo ogólne	10 mgFe/dm ³
- Chlorki	1000 mgCl/dm ³
- Chlor wolny	0,2 mgCl ₂ /dm ³
- Odczyn pH	6,5-9,0
- Temperatura	35°C

2.1.3. Maksymalne dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych odprowadzanych do rowu melioracyjnego R-14 (ziemi) w warunkach odbiegających od normalnych tj. w czasie rozruchu instalacji podwyższa się najwyższe dopuszczalne wskaźniki zanieczyszczeń o 30%:

- Zawiesina ogólna	45,5 mg/dm ³
- BZT ₅	32,5 mgO ₂ /dm ³
- ChZT _{cr}	162,5 mgO ₂ /dm ³
- Azot ogólny	39 mgNH ₄ /dm ³
- Azot amonowy	13 mgNH ₄ /dm ³
- Azot azotynowy	1,3 mgNO ₂ /dm ³
- Fosfor ogólny	3,9 mgP/dm ³
- Węglowodory ropopochodne	19,5 mg/dm ³
- AOX	0,65 mgCl/dm ³
- Cu	2,6 mgCu/dm ³
- Zn	0,65 mgZn/dm ³
- Żelazo ogólne	13 mgFe/dm ³
- Chlorki	1300 mgCl/dm ³
- Chlor wolny	0,26 mgCl ₂ /dm ³
- Odczyn pH	6,5-9,0
- Temperatura	35°C

2.1.4. Maksymalne dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych odprowadzanych do rowu melioracyjnego R-14 (ziemi) w warunkach odbiegających od normalnych tj. w czasie awarii podwyższa się najwyższe dopuszczalne wskaźniki zanieczyszczeń o 50% przez czas nie dłuższy niż 48 godzin:

- Zawiesina ogólna	52,5 mg/dm ³
- BZT ₅	37,5 mgO ₂ /dm ³
- ChZT _{cr}	187,5 mgO ₂ /dm ³
- Azot ogólny	45 mgNH ₄ /dm ³
- Azot amonowy	15 mgNH ₄ /dm ³
- Azot azotynowy	1,5 mgNO ₂ /dm ³
- Fosfor ogólny	4,5 mgP/dm ³
- Węglowodory ropopochodne	22,5 mg/dm ³
- AOX	0,75 mgCl/dm ³
- Cu	3,0 mgCu/dm ³
- Zn	0,75 mgZn/dm ³
- Żelazo ogólne	10 mgFe/dm ³
- Chlorki	1000 mgCl/dm ³
- Chlor wolny	0,2 mgCl ₂ /dm ³
- Odczyn pH	6,5-9,0
- Temperatura	35°C

2.2. Zastrzega się, że niniejsze pozwolenie w zakresie oprowadzania ścieków przemysłowych do rowu melioracyjnego R-14 nie rodzi praw do nieruchomości i urządzeń wodnych koniecznych do jego realizacji oraz nie narusza własności i uprawnień osób trzecich przysługujących wobec tych nieruchomości i urządzeń.

2.3. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

- utrzymywania w pełnej sprawności technicznej wszystkich urządzeń i obiektów służących do ujmowania, oczyszczania i do odprowadzania ścieków,
- utrzymywania wylotu ścieków położonego w rowie melioracyjnym R-14 w hm 2+787 toru jego biegu, w dobrym stanie technicznym umożliwiającym swobodne odprowadzenie ścieków,
- przeprowadzenia bieżących prac utrzymaniowych minimum dwa razy do roku oraz gruntowych minimum raz na trzy lata dla rowu melioracyjnego R-14 na całym odcinku od wylotu ścieków do jego ujścia do rowu R-G oraz na całym odcinku rowu melioracyjnego R-G od wylotu rowu R-14 w rowie R-G dalej do jego ujścia w Kanale Północnym.

3. Określam wielkość emisji hałasu:

Określam dopuszczalny poziom hałasu z instalacji na granicy terenów podlegających ochronie akustycznej zgonie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. z 2014 r. poz. 112), jak wymieniono w poniższej tabeli.

Tabela nr II:

Przeznaczenie terenu	Dopuszczalny poziom dźwięku [dB]	
	Przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym	Przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy
Tereny zabudowy mieszkaniowej zagrodowej i mieszkaniowej jednorodzinnej	L_{AeqD} = 55	L_{AeqN} = 45

W najbliższym otoczeniu zakładu znajduje się teren wykorzystywany pod działalność przemysłową, który nie podlega ochronie akustycznej. Najbliższy teren podlegający ochronie jest położony kierunku północno wschodnim w odległości ok. 270 m od Zakładu, oznaczony na w planie zagospodarowania przestrzennego symbolem **GG21RMN** (teren zabudowy zagrodowej).

Rodzaje i parametry głównych źródeł zakładu zestawiono w tabeli nr III, wszystkie źródła hałasu pracują w sposób ciągły (24 godziny na dobę).

Tabela nr III:

Grupa emitorów	Nazwa urządzenia (emitora)	Czas pracy źródła hałasu h/rok	Moc akustyczna	Wysokość emitora
			[dB(A)]	[m n.p.t.]
W1	wentylator dachowy W1.1	8736	86,5	10,4
	wentylator dachowy W1.2		86,5	
	wentylator dachowy W1.3		86,5	
	wentylator dachowy W1.4		86,5	
	wentylator dachowy W1.5		86,5	
	wentylator dachowy W1.6		86,5	
	wentylator dachowy W1.7		86,5	
	wentylator dachowy W1.8		86,5	
	wentylator dachowy W1.9		86,5	
W2	czepnia ścienna CN6W6	8736	76,9	10,7
	czepnia ścienna CN1.3		91,6	
	czepnia ścienna CN1.1		83,9	
	czepnia ścienna CN1.2		91,6	
	czepnia ścienna CN2.1		86,5	
	czepnia ścienna CN2.2		86,5	
	czepnia ścienna CN3.1		89,6	
	czepnia ścienna CN3.2		89,6	
	czepnia ścienna CN4.1		91,1	
W3	wyrzutnia dachowa ø200	8736	60,0	11,7
	wyrzutnia dachowa ø125		32,0	
	wyrzutnia dachowa ø160		43,0	
	wyrzutnia dachowa CN6W6		84,4	
	wyrzutnia dachowa ø200		60,0	
	wyrzutnia dachowa ø250		62,0	
	wyrzutnia dachowa ø200		60,0	
	wyrzutnia dachowa CW4.1		92,7	
	wyrzutnia dachowa ø200		60,0	
	wyrzutnia dachowa CN10W10		76,2	
	wentylator dachowy W2.1		86,5	
	wentylator dachowy W2.3		71,4	
	wentylator dachowy W3.3		77,5	
	wentylator dachowy W3.1		86,5	

Grupa emitorów	Nazwa urządzenia (emitora)	Czas pracy źródła hałasu h/rok	Moc akustyczna	Wysokość emitora [m n.p.t.]
			[dB(A)]	
W4	wyrzutnia dachowa ø125	8736	32,0	11,7
	wentylator dachowy W12		81,5	
	wentylator dachowy WA01		0,0	
	wentylator dachowy WA02		0,0	
	czepnia aparatu GW		86,0	
	czepnia aparatu GW		86,0	
	czepnia aparatu GW		86,0	
	czepnia aparatu GW		86,0	
W5	wyrzutnia dachowa	8736	79,5	11,7
	czepnia dachowa		79,5	
	czepnia CN11W11		63,5	
	wyrzutnia CN11W11		76,2	
	wyrzutnia osuszacza 130A		63,0	
	czepnia osuszacza 130A		59,0	
	wyrzutnia osuszacza 265B		68,0	
	czepnia osuszacza 265B		61,0	
	wentylator dachowy W28		72,0	
	wentylator dachowy W29		72,0	
	wentylator dachowy W30		72,0	
	wentylator dachowy W31		72,0	
	wentylator dachowy WB1		97,0	
	wentylator dachowy WB2		97,0	
	wentylator dachowy WB3		97,0	
	wentylator dachowy WB4		97,0	
	wentylator dachowy WB5		97,0	
	wentylator dachowy WA1		0,0	
	wentylator dachowy WA2		0,0	
	wentylator dachowy WA3		0,0	
W6	wyrzutnia dachowa ø160	8736	43,0	11,7
	wentylator dachowy WA4		0,0	
	wentylator dachowy WA5		0,0	
	wentylator dachowy WA6		0,0	
W7	centrala nawiewna CN9	8736	50,6	8,8
	czepnia CN9		80,0	
	wentylator dachowy W11		79,0	
W8	wyrzutnia dachowa ø160	8736	43,0	11,7
	wyrzutnia dachowa ø160		43,0	
	wyrzutnia dachowa ø100		32,0	

Grupa emitatorów	Nazwa urządzenia (emitora)	Czas pracy źródła hałasu h/rok	Moc akustyczna [dB(A)]	Wysokość emitora [m.n.p.t.]
W9	wentylator dachowy W7.1	8736	76,0	8,8
	wentylator dachowy W6.1		72,0	
	wyrzutnia dachowa ø200		43,0	
	wyrzutnia dachowa ø200		60,0	
	wyrzutnia dachowa ø200		60,0	
	wyrzutnia dachowa ø315		62,0	
	centrala nawiewna CN4.2		64,4	
	czerpnia CN4.1		91,3	
	centrala wywiewna CN4.2		55,7	
	wyrzutnia CN4.2		92,9	
	centrala wywiewna CW5		52,4	
	wyrzutnia CW5		90,0	
	centrala nawiewna CN5		53,8	
	czerpnia CN5		81,8	
	centrala naw-wyw. CN8W8.1		48,9	
	czerpnia CN8W8.1		74,9	
	wyrzutnia CN8W8.1		82,5	
	centrala naw-wyw. CN8W8.2		47,4	
	czerpnia CN8W8.2		74,2	
	wyrzutnia CN8W8.2		83,2	
	centrala naw-wyw. CN7W7		47,5	
	czerpnia CN7W7		74,0	
	wyrzutnia CN7W7		85,6	
W10	wentylator dachowy W35	8736	79,0	13,9
	wentylator dachowy W2.2		86,5	
	wentylator dachowy W34		79,0	
	wentylator dachowy W2.4		71,4	
	wentylator dachowy W3.4		77,5	
	wentylator dachowy W3.2		86,5	
	wyrzutnia CN12W12		78,4	
	czerpnia CN12W12		75,8	
W11	czerpnia NW1 FRIZO	8736	84,3	11,7
	centrala naw-wyw NW1 FRIZO		65,6	
	wyrzutnia NW1 FRIZO		91,6	
O1	Dmuchawa nr 1	8736	87,0	1,0
	Dmuchawa nr 2		87,0	
	Dmuchawa nr 3		87,0	
	Dmuchawa nr 4		87,0	
O2	Wentylator dezodoryzacji nr 1	8736	102,0	1,5
	Wentylator dezodoryzacji nr 2		97,0	

W tabeli wytłuszczonym drukiem zaznaczono wprowadzone zmiany.

Grupa emitorów	Nazwa urządzenia (emitora)	Czas pracy źródła hałasu h/rok	Moc akustyczna	Wysokość emitora
			[dB(A)]	[m.n.p.t.]
S1	Skrapłacz nr 1	8736	110,5	5
	Skrapłacz nr 2		110,5	
	Skrapłacz nr 3		110,5	
WW	Wentylator wiaty nr 1	5824	76,5	1,5
	Wentylator wiaty nr 2		76,5	2,5
	Wentylator wiaty nr 3		76,5	1,5
	Wentylator wiaty nr 4		76,5	2,5
	Wentylator wiaty nr 5		76,5	1,5
	Wentylator wiaty nr 6		76,5	2,5
	Wentylator wiaty nr 7		76,5	1,5
	Wentylator wiaty nr 8		76,5	2,5
	Wentylator wiaty nr 9		76,5	1,5
	Wentylator wiaty nr 10		76,5	2,5
	Wentylator wiaty nr 11		76,5	1,5
	Wentylator wiaty nr 12		76,5	2,5
	Wentylator wiaty nr 13		76,5	1,5
	Wentylator wiaty nr 14		76,5	2,5
	Wentylator wiaty nr 15		76,5	1,5
	Wentylator wiaty nr 16		76,5	2,5
	Wentylator wiaty nr 17		76,5	1,5
	Wentylator wiaty nr 18		76,5	2,5
	Wentylator wiaty nr 19		76,5	1,5
	Wentylator wiaty nr 20		76,5	2,5
	Wentylator wiaty nr 21		76,5	1,5
	Wentylator wiaty nr 22		76,5	2,5
	Wentylator wiaty nr 23		76,5	1,5
	Wentylator wiaty nr 24		76,5	2,5

W tabeli wytłuszczonym drukiem zaznaczono wprowadzone zmiany.

4. Określam wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego oraz charakterystykę źródeł i miejsc ich powstawania:

4.1. Zestawienie charakterystyki miejsc wprowadzania gazów do powietrza:

Tabela nr IV:

Parametry emitora	Emitor	
	B1 filtr	B2 filtr
Wysokość [m n.p.t.]	2,2	2,2
Średnica zastępcza [m]	0,8	1,0
Temperatura [K]	283	283
Typ emitora	zadaszony	zadaszony

4.2. Zestawienie wielkości emisji maksymalnej ze źródeł zorganizowanych:

Tabela nr V:

Substancja	Nr wg CAS	Skuteczność redukcji [%]	Ilość substancji emitowanych do powietrza		
			Maksymalnie godzinowo [kg/h]		Rocznie [Mg/rok]
			B1 filtr	B2 filtr	
Siarkowodór	7783-06-4	80	0,00939	-	0,08222

4.3. Odstępuję od określenia wielkości emisji maksymalnej na godzinę i rocznej dla:

- a) amoniaku dla emitora B1 i B2,
- b) siarkowodoru dla emitora B2.

5. Warunki wytwarzania, magazynowania, a także warunki postępowania z odpadami pozostają bez zmian.”

7. **Punkt VIII.** otrzymuje brzmienie:

„VIII. Spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki:

Eksploracja instalacji prowadzona będzie w sposób optymalny, pozwalający na maksymalne wykorzystanie pobieranej energii, racjonalne zużywanie paliw oraz wody zgodnie z bieżącym zapotrzebowaniem instalacji, a także minimalizacja czasu magazynowania materiałów, które mogą utracić ważność. Zoptymalizowanie warunków pracy instalacji, pozwoli na osiągnięcie najbardziej racjonalnych warunków ekonomicznych. Zastosowane w Zakładzie metody uboju oraz rozbioru, a także stosowane urządzenia są ogólnie stosowanymi w innych krajach unijnych i przy ich doborze uwzględniono postęp naukowo-techniczny. Zastosowanie odpowiednich urządzeń i rozwiązań technicznych umożliwi prawidłowy przebieg procesów ubojowych, w tym zapewnienia uboju zwierząt z wymogami ustawy o ochronie zwierząt, dotrzymanie wszystkich standardów i norm, w zakresie ochrony środowiska, jak i określonych dla tego typu działalności. Stosowanie środków do czyszczenia i dezynfekcji, które są najmniej szkodliwe dla środowiska i które umożliwiają skuteczną kontrolę warunków higienicznych. Przeciwdziałanie powstawania awarii poprzez identyfikację potencjalnych źródeł zdarzeń, które mogłyby szkodzić środowisku naturalnemu, a także przeprowadzenie ocen w zakresie prawdopodobieństwa wystąpienia określonych zdarzeń i ich szkodliwości.

W celu spełnienia wymogów BAT w Zakładzie szczególny nacisk został położony na właściwe planowanie dostaw w celu wyeliminowania powstawania odorów i emisji zanieczyszczeń ze środków transportu. Prowadzony również będzie stały nadzór nad dobrotanem zwierząt w tym norm sanitarno-weterynaryjnych oraz przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy.

Eksploracja instalacji jest działaniem zgodnym z najlepszą dostępną techniką, pozwalającą na utrzymanie dobrostanu zwierząt, zoptymalizowanie wykorzystywania mediów, z jednoczesnym uwzględnieniem efektów ekonomicznych oraz wymogów ochrony środowiska obszarach emisji hałasu, emisji zanieczyszczeń do powietrza, gospodarki odpadami oraz odprowadzania ścieków przemysłowych do środowiska. Podejście takie pozwoli na spełnienie dla przedmiotowej instalacji obowiązujących wymogów BAT.

Spełnienie wymagań odbywa się poprzez:

BAT 1 jest spełniony poprzez:

- *Wdrożenie, utrzymanie oraz certyfikowanie systemu zarządzania środowiskowego zgodnie z normą ISO 14001. Wymagania normy ISO 14001;2015.*
- *W ramach systemu zarządzania środowiskowego należy okresowo planować oraz weryfikować cele związane z redukcją wody. W ramach harmonogramu audytów wewnętrznych ISO 14001 każdy z obszarów audytowany będzie, co najmniej raz w roku oraz oceniany pod względem m.in. gospodarki wodnej. Cele ustala się z częstotliwością raz w roku podczas rocznych przeglądów z udziałem najwyższego kierownictwa.*
- *Opracowanie o ramach systemu zarządzania środowiskowego procedury EMS-06 Gospodarka substancjami chemicznymi, listy substancji chemicznych stosowanych w zakładzie, prowadzenie ewidencji kart charakterystyki wszystkich substancji chemicznych, określenie zasad zakupu substancji jak również bezpiecznego ich magazynowania i stosowania.*
- *Opracowanie procedur EMS – 08, określa gotowość i reagowanie na awarie, opisuje sposób reagowania na sytuacje awaryjne, zawiera listę potencjalnych awarii jak również instrukcje postępowania w przypadku wystąpienia awarii, oraz przeprowadzanie okresowych przeglądów potencjalnych sytuacji awaryjnych.*
- *Opracowanie systemu zarządzania utrzymaniem ruchu (CMMS), w którym zaplanowane są prace okresowe mające na celu utrzymanie w prawidłowym stanie technicznym maszyn i urządzeń w zakładzie, w tym krytycznych dla ochrony środowiska, aby wyeliminować ryzyko ewentualnych sytuacji awaryjnych.*
- *Co miesięczne monitorowanie zużycia wody i energii oraz ilość wytwarzanych ścieków oraz rocznej ilość czynników chłodniczych wykorzystanych do ponownego napełniania systemów.*

- Przeprowadzanie okresowych niezależnych audytów wewnętrznych i zewnętrznych w celu oceny efektywności środowiskowej i ustalenia, czy (EMS) system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi rozwiązaniami i czy odpowiednio go wdrożono i utrzymywano.
- Przeprowadzanie ocen przyczyn niezgodności, wdrażanie działań naprawczych w odpowiedzi na przypadki niezgodności, przegląd skuteczności działań naprawczych oraz ustalenie, czy podobne niezgodności istnieją lub mogą potencjalnie wystąpić.

BAT 2 jest spełniony:

W ramach certyfikowanego systemu zarządzania środowiskowego zgodnie z normą ISO 14001:2015. Prowadzony jest rejestr aspektów środowiskowych zgodnie z procedurą EMS-01 jest aktualizowany i przeglądany nie rzadziej niż raz w roku oraz w momencie zmian w instalacji mogących mieć wpływ na te aspekty.

Rejestr zawiera sekwencje procesów pokazujące pochodzenie emisji; opisy technik zintegrowanych z procesem oraz metod oczyszczania ścieków/gazów odlotowych w celu zapobiegania emisjom lub ich ograniczania. W ramach systemu opracowana jest lista substancji chemicznych stosowanych na zakładzie z podziałem na obszary, wraz z kartami charakterystyki, opisującymi właściwości substancji chemicznych.

BAT 3 jest spełniony:

W instalacji został spełniony w ramach systemu zarządzania środowiskowego została opracowana procedura EMS-06 Gospodarka substancjami chemicznymi, lista substancji chemicznych stosowanych w zakładzie, prowadzona jest również ewidencja kart charakterystyki wszystkich substancji chemicznych Oddziale Animex Foods Sp. z o.o. w Daszynie. Procedura zakłada zasady zakupu substancji jak również bezpiecznego ich magazynowania i stosowania.

W ramach jakościowego systemu zarządzania opracowano instrukcje mycia poszczególnych obszarów. Środki chemiczne stosowane w zakładzie dobierane są przede wszystkim pod kątem bezpieczeństwa żywności oraz dopuszczenia środków do kontaktu z żywnością.

BAT 4 jest spełniony:

W ramach systemu zarządzania środowiskowego ISO 14001 opracowano procedurę EMS – 08 W zakresie gotowości i reagowania na awarie, która opisuje sposób reagowania na sytuacje awaryjne, zawiera listę potencjalnych awarii jak również instrukcje postępowania w przypadku wystąpienia awarii oraz okresowy przegląd potencjalnych sytuacji awaryjnych.

W zakładzie funkcjonuje system zarządzania utrzymaniem ruchu (CMMS), w którym zaplanowane są prace okresowe mające na celu utrzymanie w prawidłowym stanie technicznym maszyn i urządzeń w zakładzie, w tym krytycznych dla ochrony środowiska, aby wyeliminować ryzyko ewentualnych sytuacji awaryjnych.

BAT 5 jest spełniony poprzez:

Systematyczny monitoring kluczowych parametrów strumienia ścieków przemysłowych prowadzonych jest na końcowym etapie oczyszczania w komorze monitoringu ścieków, gdzie zainstalowany jest automatyczny analizator ChZT, azotu ogólnego, fosforu ogólnego, przepływomierz oraz sonda pH i temperatury.

Wprowadzenie konkluzji BAT dla ubojni wymaga dostosowania prowadzonego monitoringu ścieków do wymogów BAT 7.

BAT 6 jest spełniony poprzez:

Monitorowanie, co najmniej raz w roku: zużycia wody i energii, ilości wytwarzanych ścieków oraz ilości czynników chłodniczych wykorzystanych do ponownego napełniania systemów chłodzenia.

BAT 7 jest spełniony:

W ramach BAT należy monitorować emisje do wody z wskazaną częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub normy międzynarodowe zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

BAT 9 jest spełniony:

W ramach systemu zarządzania środowiskowego ISO 14001 prowadzony jest monitoring zużycia energii oraz określa się zużycia energii w ramach działalności, ustala kluczowe wskaźniki, planuje okresowe cele, w ramach ustalania celów i zadań środowiskowych na dany rok (np. optymalizacja pracy linii technologicznej).

Audyty energetyczne zewnętrzne prowadzi się zgodnie z wymaganiami prawnymi w tym zakresie z częstotliwością raz na 4 lata, natomiast weryfikację wewnętrzną przeprowadza się, co najmniej raz w roku, aby zapewnić osiągnięcie celów, planu racjonalizacji zużycia energii oraz przeprowadzenie działań następczych w związku z zaleceniami z audytów energetycznych i ich wdrażanie.

BAT 10 jest spełniony:

W ramach systemu zarządzania środowiskowego, gdzie okresowo planuje oraz weryfikuje cele związane z redukcją wody.

W ramach harmonogramu audytów wewnętrznych ISO 14001 każdy z obszarów audytowany jest, co najmniej raz w roku oraz oceniany pod względem m.in. gospodarki wodnej. Cele ustala się z częstotliwością raz w roku podczas rocznych przeglądów z udziałem najwyższego kierownictwa.

BAT 11 jest spełniony:

Poprzez rezygnację z użycia środków zawierających substancje priorytetowe.

Stosowanie środków myjących do sanityzacji hal i urządzeń opierających się głównie na związkach chloru, alkoholi, kwasów fosforowego i azotowego, wodorotlenku sodu.

Zbieranie i ponowne wykorzystanie chemikaliów używanych do czyszczenia w CIP, przy uwzględnieniu wymogów w zakresie higieny i bezpieczeństwa żywności.

BAT 12 jest spełniony poprzez:

Minimalizację biodegradacji produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego i/lub jadalnych produktów ubocznych. Oddzielanie pozostałości i recykling albo odzysk. Stosowanie fermentacji beztlenowej.

BAT 14 jest spełniony:

W ramach prowadzenia procesów oczyszczania biologicznego ścieków opartemu na metodzie niskoobciążonego osadu czynnego z denitryfikacją wstępną oraz z komorą nitryfikacji.

W oczyszczaniu ścieków stosuje ujednolicenie ścieków, oddzielanie fizyczne na kratkach oraz sitach, procesy strącania z zastosowaniem PLX-u, koagulacji, flokulacji, sedymentacji oraz flotacji.

BAT 17 jest spełniony poprzez:

Właściwą lokalizację urządzeń i budynków, kontrolę i konserwację urządzeń, unikanie przeprowadzania hałaśliwych czynności w nocy, obsługę urządzeń przez doświadczony personel stosowania urządzeń o niskiej emisji hałasu. ograniczenie hałasu powodowanego przez zwierzęta poprzez ostrożny transport i ostrożne obchodzenie się ze zwierzętami, zamykanie w miarę możliwości drzwi i okien na terenach zamkniętych.

BAT 19 jest spełniony poprzez:

Regularne czyszczenie instalacji i urządzeń.

Czyszczenie i dezynfekcja pojazdów i urządzeń wykorzystywanych do transportu i dostaw produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego i/lub jadalnych produktów ubocznych.

Odseparowanie produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego i/lub jadalnych produktów ubocznych podczas transportu, odbioru, załadunku/rozładunku i przechowywania
Minimalizacja biodegradacji produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego i/lub jadalnych produktów ubocznych.

Odciąg powietrza jak najbliżej źródła emisji odoru.

BAT 20 jest spełniony poprzez:

Zapobieganie występowania emisji substancji zubożających warstwę ozonową oraz substancji o wysokim współczynniku globalnego ocieplenia uwalnianych wskutek chłodzenia i mrożenia poprzez stosowanie czynnika chłodniczego w instalacji bez potencjału niszczenia ozonu i o niskim stopniu globalnego ocieplenia, jakim jest amoniak.

BAT 21 jest spełniony poprzez:

Wdrożenie planu zarządzania chłodzeniem oraz stosowania technik efektywnego oparzania drobiu.

BAT 22 jest spełniony poprzez:

Stosowanie technik efektywnego oparzania drobiu.

BAT 23 jest spełniony poprzez:

Wdrożenie planu zarządzania chłodzeniem, przeprowadzania prewencyjnej konserwacji i stosowania detektorów wycieków czynnika chłodniczego.

BAT 25 jest spełniony poprzez:

Ograniczenie emisji do powietrza związków organicznych oraz związków złownomych w tym H_2S i NH_3 poprzez zastosowaną technikę postaci adsorpcji na węglu aktywnym. ”

8. Punkt IX. otrzymuje brzmienie:

„IX. Zakres monitoringu środowiska i kontrola eksploatacji instalacji:

1. Monitoring wody:

Ilość wody pobieranej z wodociągu odbywa się z częstotliwością nie mniejszą niż raz na miesiąc na podstawie odczytu wodomierza głównego.

Należy monitorować również roczne zużycie wody – wymóg **BAT 6**.

2. Monitoring ścieków:

Z instalacji uboju drobiu są odprowadzane ścieki przemysłowe do rowu melioracyjnego R-14 wylotem o średnicy $\varnothing$ 315. Ilość ścieków jest określana w sposób ciągły przy pomocy koryta pomiarowego zintegrowanego z ultradźwiękowym przepływomierzem, zainstalowanym w studni rewizyjnej o średnicy $\varnothing$ 1500 zlokalizowanej na rurociągu odprowadzającym (pierwsza studnia od strony wylotu). Dla optymalizacji parametrów procesu oczyszczania ścieków jest on wyposażony w sondy pomiarowe: O_2 , NH_4 , NO_3 , Pog, pH i temperatury oraz w analizatory ChZT, N_{og} , P_{og} i mętności, których wskazania będą monitorowane w sposób ciągły – **zgodnie z wymogami BAT 5**.

W celu monitoringu odprowadzanych ścieków prowadzący instalację jest zobowiązany do: przeprowadzenia poboru prób odprowadzanych ścieków przemysłowych oraz wykonanie ich pomiarów ilości i jakości z częstotliwością:

Zgodnie z wymogami BAT 7 dla następujących parametrów:

- BZT₅, ChZT, Zawiesina, Azot ogólny, Fosfor ogólny – raz w miesiącu;
- Chlorki – raz na 6 miesięcy;
- Adsorbowane Związki Chlороorganiczne AOX – raz na trzy miesiące;
- Cu i Zn – raz na sześć miesięcy;

Dla parametrów pozostałych nieuwjętych w **BAT 7** określa się zgodnie z wnioskiem prowadzącego i instalację z następującą częstotliwością:

- Azot amonowy, Azot azotynowy, Węglowodory ropopochodne, Żelazo ogólne, Chlor wolny, pH i Temperatura – raz w miesiącu.

Pobór ścieków powinien się odbyć w ostatniej studzience rewizyjnej położonej na terenie zakładu, w której występuje mieszanie się ścieków o współrzędnych geodezyjnych 2000 Strefa VI: X: 5776464.70 Y: 6580797.30

3. Monitoring emisji do powietrza:

Obejmuje monitoring emisji zanieczyszczeń z obiektu oczyszczalni ścieków. W związku z tym należy:

1. Wykonać jednorazowo pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza na granicy działki, na której znajduje się instalacja w terminie do końca 2026 roku.
2. Prowadzić monitoring zgodnie z zakresem zawartym w instrukcjach technologicznych emisji, procesowych i aparaturowych oraz w instrukcjach stanowiskowych.

4. Monitoring hałasu:

W ramach monitoringu należy wykonywać pomiary akustyczne w sąsiedztwie terenów chronionych akustycznie z częstotliwością raz na dwa lata oraz po każdej istotnej zmianie procesu technologicznego lub wymianie urządzeń określonych w tabeli III.

Pomiary hałasu wykonywane będą według metodyki referencyjnej wskazanej w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 10 lipca 2023 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz.U. z 2023 r., poz. 1706). Pierwsze pomiary należy wykonać w ciągu 6 miesięcy od daty uruchomienia zakładu z przyczyn wskazanych powyżej.

5. Monitoring ewidencji odpadów:

Monitoring odpadów należy prowadzić zgodnie z ustawą o odpadach w elektronicznym systemie informatycznym BDO.

6. Monitoring procesów technologicznych:

Winien polegać na przestrzeganiu reżimu technologicznego oraz instrukcji eksploatacji urządzeń. Zakres monitoringu procesu technologicznego obejmuje ilościowe i jakościowe oznaczenie przyjmowanego surowca, oraz wyrobów finalnych.

W zakresie prowadzenia procesu produkcyjnego przestrzeganie stosowanych procedur technologicznych przy wykorzystaniu aparatury kontrolno-pomiarowej zainstalowanej na urządzeniach produkcyjnych i magazynowych.

Praca urządzeń kontrolowana jest przez przeszkolonych pracowników.

7. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu:

Archiwizowanie wyników pomiarów odbywa się w sposób następujący:

- pobór wód i odprowadzanie ścieków: odczyty z wodomierza głównego;
- wyniki pomiarów emisji dla poszczególnych komponentów środowiska będą ewidencjonowane i przechowywane przez prowadzącego instalację;
- ewidencja odpadów: prowadzona w ramach systemu BDO;
- gromadzenie parametrów i wyników technologicznych w ramach zakładowego systemu zarządzania jakością i środowiskiem;
- ewidencjonowanie i przechowywanie przeprowadzonych wyników pomiarów przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.”

9. Pozostałe zapisy decyzji Starosty Łęczyckiego z dnia 25.07.2019 roku znak: ROS6222.1.1.2019.PS zmienionej decyzją z dnia 20.11.2019 r. znak ROS.6222.1.2.2019.PS zmienionej decyzją z dnia 10.01.2022 r. znak: ROS.222.1.2.2021.PS zmienionej decyzją z dnia 12.01.2023 r. znak: ROS.6222.1.2022.PS pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Do Starostwa Powiatowego w Łęczycy wpłynął wniosek w dniu 18.11.2024 r. złożony przez Animex Foods Sp. z o.o. w sprawie zmiany decyzji pozwolenia zintegrowanego znak: ROS.6222.1.1.2019.PS z dnia 25.07.2019 r. zmienionej decyzją znak: ROS.6222.1.2.2019.PS z dnia 20.11.2019 r. oraz decyzją znak: ROS.6222.1.2.2021.PS z dnia 10.01.2022 r. i decyzją znak: ROS.6222.1.1.2022.PS z dnia 12.01.2023 r. dla instalacji uboju drobiu położonej w Korytach gmina Daszyna w zakresie dostosowania instalacji do uboju drobiu zlokalizowanej w Korytach do wymagań określonych w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2023/2749 z dnia 11 grudnia 2023 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do rzeźni oraz sektorów przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego i/lub jadalnych produktów ubocznych. Dodatkowo zmiany będą obejmowały obszary pozwolenia zintegrowanego w zakresie warunków dotyczące rodzajów i ilości odprowadzania ścieków przemysłowych biologicznie rozkładalnych, emisji hałasu i zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego oraz monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji ubojni drobiu. W/w zmiana pozwolenia w rozumieniu art. 214 ustawy Prawo ochrony środowiska stanowi istotną zmianę z uwagi na to, że zwiększa się skala działalności wynikająca z tej zmiany.

W związku z powyższym Wnioskodawca przedłożył potwierdzenie uiszczenia 50% opłaty rejestracyjnej, która jest wymagana w przypadku wniosku o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla tej instalacji.

W dniu 26.11.2024 r. tut. organ przesłał złożoną dokumentację przy pomocy nośników elektronicznych do Ministerstwa Klimatu i Środowiska.

W toku postępowania tut. organ wezwał Wnioskodawcę do uiszczenia i przedłożenia potwierdzenia dokonania opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia oraz dostawiania treści wniosku do wymogów określonych w art. 208 ustawy POŚ.

Wnioskodawca w dniu 23.12.2024 r. przedłożył w tut. urzędzie pełnomocnictwo udzielone Adzie Kutyló-Bromce w zakresie reprezentowania Animex Foods Sp. z o.o. w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

W dniu 30.12.2024 r. Starosta Łęczycki na wniosek pełnomocnika przedłużył termin złożenia uzupełnienia wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego.

W związku z tym, że złożone w dniu 31.01.2025 r. uzupełnienie nadal nie spełniało wymogów wyżej cytowanej ustawy tut. organ ponownie wezwał wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku.

Po stwierdzeniu, że uzupełniona dokumentacja oraz złożone wyjaśnienia do wniosku spełniają wymogi formalnoprawne, Starosta Łęczycki w dniu 28.03.2025 r. zawiadomił o wszczęciu postępowania zgodnie z art. 218 ustawy Prawo Ochrony Środowiska na zasadach i w trybie określonym w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, podano do publicznej wiadomości informację o możliwości składania uwag i wniosków w terminie 30 dni od daty ukazania się informacji. Informacja została zamieszczona na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Łęczycy oraz na tablicach ogłoszeń w Urzędzie Gminy Daszyna i Gminy Łęczyca oraz w siedzibie Wnioskodawcy. W podanym terminie nie wpłynął do Starostwa Powiatowego w Łęczycy, żaden wniosek zawierający wnioski lub uwagi dotyczące prowadzonego postępowania.

Zgodnie z przepisami określonymi w ustawie Kodeks postępowania administracyjnego z dnia 14 czerwca 1960 r. (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 r., poz. 2096 z późn. zm.) strona została zawiadomiona o wszczęciu postępowania, organ umożliwił jej także czynny udział w każdym stadium postępowania poprzez składanie wyjaśnień i wniosków dowodowych oraz poinformował o zebraniu materiału dowodowego wskazując termin, w którym może się z nim zapoznać. Wskazał też termin wydania decyzji. W ustalonym terminie nie wpłynęły żadne wnioski i uwagi w zakresie toczącego się postępowania.

Po przeanalizowaniu dokumentacji przedłożonej przez Wnioskodawcę uznano, że spełnia ona wymogi ustawy Prawo ochrony środowiska dotyczące wniosku o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Ścieki przemysłowe powstające w instalacji uboju drobiu kwalifikowane jako biologicznie rozkładalne są kierowane przez system kanalizacyjny do oczyszczalni ścieków w celu ich oczyszczenia. Następnie oczyszczone ścieki ulegają zmieszaniu z oczyszczonymi ściekami ze stacji uzdatniania wody i odprowadzane wspólnym wylotem do rowu R-14.

Dla odprowadzania ścieków określono warunki korzystania ze środowiska zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy POŚ, na zasadach określonych dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 oraz dla pozwoleń wodnoprawnych na wprowadzanie ścieków do wód lub ziemi.

W związku z systematycznym zwiększaniem produkcji uboju drobiu oraz odbiorem ścieków z odrębnego zakładu przetwarzania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego, wnioskodawca zwiększył projektowaną przepustowość oczyszczalni ścieków przemysłowych do poziomu 5500 m³/d wykorzystując w sposób optymalny zaprojektowane urządzenia, które do tej pory stanowiły rezerwę na wypadek awarii. W związku z powyższym układ urządzeń oczyszczalni nie zmienił się w stosunku do zaprojektowanego poza jedyną zmianą, jaka zaszła w zakresie zamontowania systemu oczyszczania ścieków przemysłowych z instalacji uppz, w której w skład wchodzi separator należący do oddzielaczy tłuszczu.

Ścieki z zakładu przetwarzania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego są kwalifikowane również, jako ścieki przemysłowe biologicznie rozkładalne wpisując się w sektor „chów, hodowla zwierząt gospodarskich, produkcja lub przetwórstwo mięsa” – opisany w załączniku nr 5 określającego sektory przemysłowe, z których są odprowadzane ścieki przemysłowe biologicznie rozkładalne. W myśl powyższego zapisu w zakładzie przetwórstwa uppz prowadzone jest przetwórstwo mięsa w postaci ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego. Celem prowadzonej produkcji jest wytworzenie półproduktów do produkcji karmy dla zwierząt. Zapis „przetwórstwo mięsa” należy traktować, jako sektor bez wskazania produkcji mięsa przeznaczonego do dalszego spożycia dla ludzi lub przetwórstwem mięsa nienadającego się do spożycia.

Natomiast ścieki pochodzące ze stacji uzdatniania wody po procesie oczyszczania są przepompowywane do kanalizacji i ulegną zmieszaniu z oczyszczonymi ściekami po oczyszczalni ścieków w studni przed wylotem.

Odbiornikiem ścieków przemysłowych jest rów melioracyjny R-14, który znajduje się w dorzeczu rzeki Bzury w regionie wodnym Środkowej Wisły i jest związany z wodami Kanału Łęka-Dobrogosty o kodzie PLRW 200017272158 oraz wodami podziemnymi o kodzie JCWPd PLGW200063. Stan wód w/w kanału określono w JWCP, jako zły, a osiągnięcie celów środowiskowych wskazano, jako zagrożone w związku z tym odprowadzanie do oczyszczonych ścieków z przedmiotowej instalacji nie wpłynie negatywnie na wody powierzchniowe, a tym bardziej na wody podziemne. Sposób korzystania z wód nie koliduje z planem gospodarowania i warunkami korzystania z wód regionu wodnego na obszarze dorzecza Wisły.

Odprowadzanie ścieków do przedmiotowego rowu jest zgodne z założeniami planu przeciwdziałania skutkom suszy w regionie wodnym Środkowej Wisły, a jego postanowienia nie zostaną naruszone. Należy zaznaczyć, że obszar, na którym znajduje się instalacja nie jest zakwalifikowany do obszaru zagrożonego powodzią.

W niniejszym pozwoleniu określono stężenia zanieczyszczeń dla odprowadzanych ścieków kwalifikowanych jako biologicznie rozkładalnych zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 15 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz.U. z 2019 r., poz. 1311) oraz w oparciu o wymogi najlepszych dostępnych technik. Ustalono warunki i sposób postępowania w przypadku normalnej pracy oczyszczalni, a także dla rozruchu i awarii instalacji oraz wskazano sposób postępowania dla awarii trwającej powyżej 48 godzin. W przypadku awarii oczyszczalni ścieków o czasie dłuższym niż w/w odprowadzanie ścieków do rowu melioracyjnego R-14 zostanie wstrzymane.

W dokumentacji przeprowadzono analizę możliwości przepustowości rowów melioracyjnych o nazwie R-14 i R-G od miejsca wprowadzania ścieków, aż do ujścia rowu R-G w Kanale Północnym na podstawie, której można stwierdzić, że parametry rowów posiadają odpowiednią przepustowość, która nie spowoduje ujemnego oddziaływania na tereny przyległe.

W toku postępowania w nawiązaniu do art. 204 ustawy Prawo ochrony środowiska przeanalizowano, czy instalacja spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszej dostępnej techniki. Eksploatacja instalacji jest działaniem zgodnym z najlepszą dostępną techniką, pozwalającą na utrzymanie dobrostanu zwierząt, zoptymalizowanie wykorzystywania mediów, z jednoczesnym uwzględnieniem efektów ekonomicznych oraz wymogów ochrony środowiska obszarach emisji hałasu, emisji zanieczyszczeń do powietrza, gospodarki odpadami oraz odprowadzania ścieków przemysłowych do środowiska. Podejście takie pozwoli na spełnienie dla przedmiotowej instalacji obowiązujących wymogów BAT.

W związku z konkluzjami BAT dla instalacji ubojni drobiu odniesiono się granicznych wielkości emisyjnych, a także określono zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zgodnych z tymi konkluzjami, o czym mowa w art. 211 ust. 3 i ust. 5 ustawy – Prawo ochrony środowiska.

Na podstawie złożonego wniosku tut organ stwierdził, że konkluzje BAT 8, 13, 15, 18, 20 i 24 nie mają zastosowania dla przedmiotowej instalacji z uwagi na brak znaczących aspektów środowiskowych oraz z uwagi na zastosowane metody ograniczenia emisji substancji do środowiska.

W wyniku analizy przeprowadzonej w dokumentacji stwierdzono, że przyjęta technologia oczyszczania ścieków spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki, a także wymagania przepisów w zakresie ochrony środowiska. W związku z powyższym można stwierdzić, iż instalacja objęta wnioskiem nie wpłynie negatywnie na stan wszystkich komponentów środowiska.

W załączonej dokumentacji zawarto analizę wpływu instalacji na środowisko akustyczne terenów podlegających ochronie przed hałasem obejmującej cały zakład ze wszystkimi urządzeniami technologicznie powiązanymi. Z przeprowadzonej analizy wynika, że eksploatacja instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu poza zakładem na w/w terenach.

W pozwoleniu ustalono dopuszczalną wielkość emisji hałasu wyznaczoną dla terenów chronionych akustycznie, a także ustalono zakres monitoringu.

W orzeczeniu niniejszej decyzji określono emisję zanieczyszczeń z obiektów oczyszczalni dla emitatorów B1 i B2, wyposażonych w filtry zapewniające redukcję zanieczyszczeń 80%.

Jednocześnie należy wskazać z przeprowadzonej analizy rozprzestrzeniania substancji w powietrzu wynika, że emisje nie powodują przekroczeń stężeń dopuszczalnych poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2012 r. poz. 1031) oraz w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu z dnia 26 stycznia 2010 r. (Dz.U. Nr 16 z 2010, poz. 87), wynika, że emisja z instalacji nie powoduje ponadnormatywnego pogorszenia, jakości powietrza.

Po wprowadzonej istotnej zmianie z instalacji w zakresie zwiększenia obciążenia oczyszczalni ścieków, nałożono na prowadzącego instalację przeprowadzenie jednorazowego monitoringu emitowanych zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego nałożono jednorazowy obowiązek wykonania pomiarów immisji przez akredytowane laboratorium na granicy działki, na której jest położona instalacja.

Jednocześnie tut. organ nie nałożył na prowadzącego instalację innych dodatkowych wymagań w tym zakresie.

Tut. organ odstąpił od określenia wielkości emisji dla substancji niepowodujących przekroczenia 10 % dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia uśrednionych dla godziny.

Na podstawie art. 202 ust. 2 ustawy POŚ w odniesieniu do przepisów określonych w art. 224 ust. 2 i 3 tej ustawy, określono w niniejszym pozwoleniu wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza oraz techniczne jej warunki i czas występowania, zgodnie z wielkościami i parametrami emisji podanymi przez prowadzącego instalację.

Wobec powyższego należy stwierdzić, iż instalacja spełnia wymagania w zakresie ochrony powietrza, które są określone w przepisach obowiązującego prawa.

W niniejszej decyzji organ zamieścił zapisy dotyczące monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska, jako całości, a także określił sposoby postępowania w przypadku warunków odbiegających od normalnych oraz w przypadku zakończenia działalności instalacji. Jednocześnie tut organ wskazał sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków tych awarii.

Starosta Łęczycki ustalił strony postępowania na podstawie art. 185 ust. 1 i 1a ustawy POŚ w odniesieniu do art. 212 ust. 1 ustawy Prawo wodne (Dz.U. z 2024 r., poz. 1087 z późn. zm.).

Po wprowadzonych zmianach instalacja w związku ze swoim położeniem nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

Zgodnie z wnioskiem instalacja objęta niniejszym pozwoleniem nie stwarza zagrożenia wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i nie jest zaliczana do instalacji o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia awarii w rozumieniu art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Analizując przedłożoną dokumentację stwierdzono, że zgodnie z art. 204 ustawy Prawo ochrony środowiska przedmiotowa instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki, a przyjęte rozwiązania umożliwiają prowadzenie procesu technologicznego przy dotrzymaniu standardów jakości środowiska.

Wobec powyższego należy stwierdzić, że obecnie instalacja spełnia wymagania niezbędne do zmiany pozwolenia zintegrowanego, w związku z tym orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronom prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Łodzi za pośrednictwem Starosty Łęczyckiego w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

Za wydanie pozwolenia zintegrowanego Wnioskodawca uiścił 50% opłaty rejestracyjnej w wysokości 6000 zł oraz opłatę za pełnomocnictwo w kwocie 17 zł i 50% opłaty za wydanie decyzji w wysokości 1005,50 zł (ustawa z dnia 10 listopada 2016 r. o opłacie skarbowej Dz. U. z 2016 r., poz. 1627).

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.

Z up. STAROSTY
inż. Piotr Skonieczka
Z-ca Kierownika w Wydziale
Rolnictwa i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Animex Foods Sp. z o.o. ul. Chałubińskiego 8, 00-613 Warszawa – pełnomocnik Ada Kutyló-Bromka, ul. Zofii Nałkowskiej 19, 09-400 Płock +1 egz. dokumentacji;
2. Animex Foods Sp. z o.o. ul. Chałubińskiego 8, 00-613 Warszawa –adres do korespondencji Animex Foods Sp. z o.o. Oddział K3 w Daszynie, Koryta 10, 99-107 Daszyna;
3. 2a/a ROS.

Do wiadomości po uprawomocnieniu decyzji:

1. Stanisław Grzelak;
2. Aneta Grzelak;
3. Remigiusz Kaźmierczak;
4. Urząd Gminy w Daszynie, Daszyna 34A, 99-107 Daszyna;
5. Urząd Gminy w Łęczycy, ul. M. Konopnickiej 14, 99-100 Łęczyca;
6. Spółka Wodna w Łęczycy, Zduny 2, 99-100 Łęczyca;
7. Spółka Wodna Zlewni Kanału Północnego, Kozuby 3, 99-100 Łęczyca;
8. Urząd Marszałkowski w Łodzi, al. Piłsudskiego 8, 90-051 Łódź;
9. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Łodzi Delegatura w Skierniewicach al. Macieja Rataja 11, 96-100 Skierniewice.

