

OSR.7613-1/05

## DECYZJA

Na podstawie art. 104 § 1, art. 107 § 1, 2 i 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071, z późn. zm.), art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2 i 3, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211 ust. 1, 2, 3 i 3a, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. Nr 62, poz. 627, z późn. zm.), art. 128 ust. 1 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. Nr 115, poz. 1229, z późn. zm.), art. 18 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. Nr 62, poz. 628, z późn. zm.), § 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055), § 3 ust. 1 pkt 81 i 84 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573, z późn. zm.), § 2 ust. 1 i § 5 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2003 r. Nr 1, poz. 12), § 3 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206), § 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 28 maja 2002 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami, do wykorzystania na ich własne potrzeby (Dz. U. Nr 74, poz. 686), § 5 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841), po rozpatrzeniu wniosku Zakładu Sozotechniki Sp. z o.o. w Bydgoszczy występującego z upoważnienia Zakładów Mięsnych „VIANDO” Wanda Szczupak w Radojewicach

### o r z e k a m

*udzielić pozwolenia zintegrowanego*

*Zakładom Mięsnym „VIANDO” Wanda Szczupak  
w Radojewicach, gm. Dąbrowa Biskupia,*

*dla instalacji:*

- 1) do uboju zwierząt, o zdolności przetwarzania ponad 50 ton masy ubojowej na dobę,*
- 2) do produkcji i przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę.*

#### **I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji.**

##### **1. Instalacja do uboju zwierząt, o zdolności przetwarzania ponad 50 ton masy ubojowej na dobę.**

W skład instalacji do uboju zwierząt wchodzi:

- magazyn żywca (trzody chlewnej i bydła),
- linie ubojowe (trzody chlewnej i bydła),
- jelicarnie (trzody chlewnej i bydła),
- wychładzalnie szokowe tusz wieprzowych,
- chłodnie (sztuk zakwestionowanych, ośrodków, tusz wieprzowych i wołowiny),
- magazyny (jelit, żołądków, skór i ubocznych artykułów ubojowych),
- ekspedycja.



### *Uboj trzody chlewnej.*

Dostawa żywca rzeźnego do uboju odbywa się transportem samochodowym na bieżąco z własnej hodowli oraz ze skupu. Rozładunek żywca z samochodu odbywa się poprzez wagę i stanowisko badania przedubojowego WIS wprost do zagród manipulacyjnych poczekalni przedubojowej (w budynku – magazyn żywca). W poczekalni przedubojowej znajduje się izolatka dla sztuk chorych. Toaleta przedubojowa polegająca na wstępnym myciu żywca (woda 32°C), odbywa się w korytarzu przedpędowym. Sztuka doprowadzana jest do stanowiska oszałamiania, gdzie unieruchamiana jest w boksie. Oszałamianie odbywa się za pomocą aparatu do elektronarkozy, wyposażonego we wskaźnik napięcia i czasu trwania impulsu prądowego. Oszołomiona sztuka wypada na stół, gdzie jest kłuta nożem rurkowym. Na stole sztuka przebywa ok. 1,5 min i tutaj zbierana jest krew spożywcza. Następnie zaczepiona za jedną nogę na pęcie łańcuchowym podnoszona jest na tor wykrwawienia. Po torze wykrwawienia sztuka przesuwana jest w sposób wymuszony (przenośnik łańcuchowy) jednocześnie wykrwawiając się nad korytem wykrwawienia. Krew zebrana w korycie, odprowadzana jest do zbiornika ustawionego poza budynkiem. Po wykrwawieniu sztuka myta jest w myjce dwuwałowej. Po umyciu sztuka wprowadzana jest przenośnikiem poziomym do oparzelnika, gdzie oparzana jest w pozycji wiszącej. Po oparzeniu sztuka wprowadzana jest do szczecinarki po automatycznym wyczepieniu pęt łańcuchowych, które następnie wracają przenośnikiem do miejsca ponownego ich zaczepienia. Po zakończeniu szczecinowania tusza wyrzucana jest na stół do doczyszczania, gdzie zakładane są na tylne nogi eurohaki. Następnie sztuka podnoszona jest na tor obróbki i dalej przenośnikiem obróbki przechodzi przez myjkę dwuwałową, piec do opalania i myjkę czterowałową. Jest to granica hali uboju, w tym miejscu kończy się część brudna i zaczyna się część czysta. Obróbka poubojowa części czystej obejmuje: wytrzewianie, wyjęcie ośrodków, przecięcie tuszy na pół, wyjęcie rdzenia kręgowego, podrywanie nerek i sadła, badanie WIS na specjalnym stanowisku. Jelita i żołądki oraz ośrodki umieszczone są na specjalnym przenośniku tacowo-hakowym, pozwalającym na jednoczesne badanie tuszy, ośrodków, jelit i żołądków przez lekarzy WIS. Uzyskane jelita i żołądki po zbadaniu przekazywane są do jelicarni, gdzie podlegają dalszej obróbce. Ośrodki przechodzą do chłodni ośrodków, gdzie po schłodzeniu są rozbierane. Konfiguracja kolejki rurowej wymuszonej umożliwia w razie konieczności, czasowe odwieszenie do badań szczegółowych. Po obróbce, tusza poddana jest badaniu na mięsność i wazeniu. Po tych czynnościach przechodzi do wychładzalni i następnie do chłodni.

### *Uboj bydła.*

Z magazynu żywca bydło doprowadza się do boksu oszałamiania. Sztukę bydła po oszołomieniu aparatem ubojowym umieszcza się na specjalnym ruszcie, następnie wrzutnikiem podnosi się ją na tor wykrwawienia. Na torze wykrwawienia sztuka jest wykrwawiana nożem rurkowym. Przesuw sztuki po torze wykrwawienia odbywa się w sposób wymuszony (przenośnik łańcuchowy wykrwawienia). Po wykrwawieniu sztuki następuje odcięcie łba, odcięcie nóg przednich. Łeb bydlęcy po zbadaniu umieszcza się ześlizgiem w magazynie UAU. Dalej następuje podrobienie nóg tylnych oraz przewieszanie bydła z pęta łańcuchowego na haki z zawieszeniem rolkowym. Następnie odbywa się wstępne skórowanie bydła, gdzie podrabiany jest odbyt i wstępnie podrabiana skóra. Właściwe skórowanie odbywa się na skórowacze hydraulicznej. Po właściwym skórowaniu sztuka przechodzi do części czystej, oddzielonej od brudnej ścianą. W części czystej następuje wytrzewianie, wyjęcie ośrodków, które wraz z jelitami i żołądkami przemieszczane są na przenośnik tacowo-hakowy. Po zbadaniu, jelita i żołądki dostarczone są do jelicarni, a ośrodki do chłodni, gdzie po ostygnięciu są rozbierane. Po wytrzewianiu następuje przepołowienie tuszy, a następnie badanie WIS. Konfiguracja kolejki do obróbki bydła umożliwia w razie konieczności, czasowe odwieszenie do badań szczegółowych.



Po badaniu WIS i toalecie końcowej półtusze przechodzą do wychładzalni i chłodni. Ćwiartowanie półtuszy wołowej odbywa się na zimno (po ostygnięciu).

2. Instalacja do produkcji i przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę.

W skład instalacji do przetwórstwa wchodzi:

- linie rozbioru (trzody chlewnej i bydła),
- pekłownia,
- linia konfekcjonowania mięsa,
- warzelnia,
- linia rozdrabniania mięsa,
- linia nadziewania,
- komory wędzarnicze i parzelnicze,
- linia pakowania,
- linia schładzania.

*Magazyn surowca* – to dwa pomieszczenia chłodzone: jedno na tusze (półtusze) wieprzowe, drugie na półtusze wołowe i cielęce. Ponadto w skład instalacji wchodzi magazyn na podroby. Temperatura wynosi zwykle 2–4°C, a wilgotność względna 85–95 %. Do transportu wewnętrznego pomieszczenia wyposażone są w kolejki. Pojemność magazynu umożliwia przechowanie dwudniowej produkcji. Przyjmuje się, że na każdą tonę produktów potrzeba 12 m<sup>2</sup> powierzchni magazynu. Magazyny surowca mają bezpośrednie połączenie z rozbieralnią.

*Hala rozbioru* – pomieszczenie ma powierzchnię około 30 m<sup>2</sup> przypadających na jedną tonę wędlin. Temperatura powietrza nie powinna przekraczać 10°C. Wyposażenie pomieszczenia składa się ze stołów, pił elektrycznych, pojemników na mięso oraz wag. Pomieszczenie bezpośrednio łączy się z pekłownią.

*Pekłownia* – składa się z dwóch pomieszczeń – jednego do peklowania na mokro w solankach i drugiego do peklowania na sucho. Temperatura w pomieszczeniach nie przekracza 2–6°C. Baseny w pekłowni mokrej mieszczą czternastodniową produkcję wędzonek surowych i gotowanych. Oprócz nich wyposażenie stanowią: aparat do nastrzyku solanką, bębny masujące, wagi oraz wózki transportowe. Pekłownia sucha mieści trzydniową produkcję kielbas.

*Hala rozdrabniania* – pomieszczenie, w którym odbywa się zasadnicza część przerobu mięsa na kielbasy. Podstawowe jej wyposażenie stanowią:

- wilki – maszyny do rozdrabniania mięsa i tłuszczów,
- kutry – mięso przepuszczone przez wilk ulega dalszemu rozdrabnianiu oraz wymieszaniu z wodą i przyprawami,
- młynek koloidalny – maszyna do bardzo dokładnego rozdrabniania mięsa, szczególnie ścięgniętego i skór,
- mieszarki – zwykle lub próżniowe (stosowane zwykle do wędlin suchych i podsuszanych); służą do dokładnego wymieszania poszczególnych rodzajów mielonego mięsa celem nadania jednolitej konsystencji.

*Hala nadziewania* – pomieszczenie, w którym odbywa się zasadnicza część procesu formowania wędzonek. Podstawowe jej wyposażenie stanowią:

- nadziewarki – służą do napełniania farszem różnego typu osłonek (jelit naturalnych i sztucznych),
- prasy do formowania szynek i baleronów,
- stoły,
- kolejki i wózki transportowe.

*Pomieszczenie przygotowania jelit* – służy do namaczania solonych i sztucznych osłonek. Jest wyposażone w baseny, naczynia na wodę i jelita oraz stoły. Pomieszczenie posiada bezpośrednie połączenie z halą produkcyjną i magazynem.



## II. Wielkość dopuszczalnej emisji w zakresie:

### 1. wprowadzania gazów i pyłów do powietrza:

#### 1) dla każdego źródła powstawania i miejsca wprowadzania:

| Lp. | Numer emitora i źródło emisji                                               | Nazwa emitowanej substancji                                    | Emisja dopuszczalna [kg/h] |
|-----|-----------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------|----------------------------|
| 1   | 2                                                                           | 3                                                              | 4                          |
| 1   | Emitor nr 03<br>Komora wędzarniczo-parzelnicza 4-wózkowa typu PEK-MONT nr 1 | Fenol                                                          | 0,00522                    |
|     |                                                                             | Tlenek węgla                                                   | nie ustalono (Smm<10%D1)   |
|     |                                                                             | Węglowodory alifatyczne – do C12 (poza wymienionymi i metanem) | 0,26611                    |
|     |                                                                             | Pył zawieszony PM 10                                           | 0,02520                    |
|     |                                                                             | Pył całkowity                                                  | 0,02520                    |
| 2   | Emitor nr 04<br>Komora wędzarniczo-parzelnicza 4-wózkowa typu PEK-MONT nr 2 | Fenol                                                          | 0,00522                    |
|     |                                                                             | Tlenek węgla                                                   | nie ustalono (Smm<10%D1)   |
|     |                                                                             | Węglowodory alifatyczne – do C12 (poza wymienionymi i metanem) | 0,26611                    |
|     |                                                                             | Pył zawieszony PM 10                                           | 0,02520                    |
|     |                                                                             | Pył całkowity                                                  | 0,02520                    |
| 3   | Emitor nr 05<br>Komora wędzarniczo-parzelnicza 4-wózkowa typu PEK-MONT nr 3 | Fenol                                                          | 0,00522                    |
|     |                                                                             | Tlenek węgla                                                   | nie ustalono (Smm<10%D1)   |
|     |                                                                             | Węglowodory alifatyczne – do C12 (poza wymienionymi i metanem) | 0,26611                    |
|     |                                                                             | Pył zawieszony PM 10                                           | 0,02520                    |
|     |                                                                             | Pył całkowity                                                  | 0,02520                    |
| 4   | Emitor nr 06<br>Komora wędzarniczo-parzelnicza 4-wózkowa typu PEK-MONT nr 4 | Fenol                                                          | 0,00522                    |
|     |                                                                             | Tlenek węgla                                                   | nie ustalono (Smm<10%D1)   |
|     |                                                                             | Węglowodory alifatyczne – do C12 (poza wymienionymi i metanem) | 0,26611                    |
|     |                                                                             | Pył zawieszony PM 10                                           | 0,02520                    |
|     |                                                                             | Pył całkowity                                                  | 0,02520                    |
| 5   | Emitor nr 07<br>Komora wędzarniczo-parzelnicza 4-wózkowa typu PEK-MONT nr 5 | Fenol                                                          | 0,00522                    |
|     |                                                                             | Tlenek węgla                                                   | nie ustalono (Smm<10%D1)   |
|     |                                                                             | Węglowodory alifatyczne – do C12 (poza wymienionymi i metanem) | 0,26611                    |
|     |                                                                             | Pył zawieszony PM 10                                           | 0,02520                    |
|     |                                                                             | Pył całkowity                                                  | 0,02520                    |
| 6   | Emitor nr 08<br>Komora wędzarniczo-parzelnicza 4-wózkowa typu PEK-MONT nr 6 | Fenol                                                          | 0,00522                    |
|     |                                                                             | Tlenek węgla                                                   | nie ustalono (Smm<10%D1)   |
|     |                                                                             | Węglowodory alifatyczne – do C12 (poza wymienionymi i metanem) | 0,26611                    |
|     |                                                                             | Pył zawieszony PM 10                                           | 0,02520                    |
|     |                                                                             | Pył całkowity                                                  | 0,02520                    |
| 7   | Emitor nr 09<br>Komora wędzarniczo-parzelnicza 2-wózkowa typu PEK-MONT nr 1 | Fenol                                                          | 0,00261                    |
|     |                                                                             | Tlenek węgla                                                   | nie ustalono (Smm<10%D1)   |
|     |                                                                             | Węglowodory alifatyczne – do C12 (poza wymienionymi i metanem) | 0,13306                    |
|     |                                                                             | Pył zawieszony PM 10                                           | 0,01260                    |
|     |                                                                             | Pył całkowity                                                  | 0,01260                    |
| 8   | Emitor nr 10<br>Komora wędzarniczo-parzelnicza 2-wózkowa typu PEK-MONT nr 2 | Fenol                                                          | 0,00261                    |
|     |                                                                             | Tlenek węgla                                                   | nie ustalono (Smm<10%D1)   |
|     |                                                                             | Węglowodory alifatyczne – do C12 (poza wymienionymi i metanem) | 0,13306                    |
|     |                                                                             | Pył zawieszony PM 10                                           | 0,01260                    |
|     |                                                                             | Pył całkowity                                                  | 0,01260                    |



2) dla całej instalacji:

| Lp. | Nazwa emitowanej substancji                                       | Ilość substancji [Mg/rok] |
|-----|-------------------------------------------------------------------|---------------------------|
| 1   | 2                                                                 | 3                         |
| 1   | Fenol                                                             | 0,21924                   |
| 2   | Tlenek węgla                                                      | nie ustalono              |
| 3   | Węglowodory alifatyczne – do C12<br>(poza wymienionymi i metanem) | 11,17800                  |
| 4   | Pył zawieszony PM 10                                              | 1,05720                   |
| 5   | Pył całkowity                                                     | 1,05720                   |

2. wprowadzania ścieków:

1) pochodzących z instalacji do uboju zwierząt, w ilości:

a) bytowych:

$$Q_{\text{śrd}} = 2,97 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{maxd}} = 3,57 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{śrh}} = 0,22 \text{ m}^3/\text{h},$$

b) przemysłowych:

$$Q_{\text{śrd}} = 220,00 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{maxd}} = 275,00 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{śrh}} = 17,18 \text{ m}^3/\text{h},$$

2) pochodzących z instalacji do produkcji i przetwórstwa, w ilości:

a) bytowych:

$$Q_{\text{śrd}} = 2,43 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{maxd}} = 2,92 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{śrh}} = 0,18 \text{ m}^3/\text{h},$$

b) przemysłowych:

$$Q_{\text{śrd}} = 180,00 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{maxd}} = 225,00 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{śrh}} = 14,06 \text{ m}^3/\text{h},$$

do zakładowej, mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków;

dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do odbiornika określa sektorowe pozwolenie wodnoprawne,

3. wytwarzania odpadów:

1) z instalacji do uboju zwierząt:

a) odpady niebezpieczne:

| Lp. | Kod       | Rodzaj odpadu                                                                                                          | Ilość [Mg/rok] |
|-----|-----------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|
| 1   | 2         | 3                                                                                                                      | 4              |
| 1   | 13 01 13* | Inne oleje hydrauliczne                                                                                                | 0,02           |
| 2   | 13 02 08* | Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe                                                                               | 0,02           |
| 3   | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone                                | 0,01           |
| 4   | 15 02 02* | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | 0,30           |
| 5   | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12                        | 0,10           |
| 6   | 16 02 15* | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń                                                | 0,05           |

b) odpady inne niż niebezpieczne:

| Lp. | Kod      | Rodzaj odpadu             | Ilość [Mg/rok] |
|-----|----------|---------------------------|----------------|
| 1   | 2        | 3                         | 4              |
| 1   | 02 02 02 | Odpadowa tkanka zwierzęca | 7 000          |



|    |          |                                                                                                                                                           |       |
|----|----------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|
| 2  | 02 02 81 | Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady produkcji pasz mięsno-kostnych inne niż wymienione w 02 02 80 | 1 600 |
| 3  | 08 03 18 | Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17                                                                                                   | 0,01  |
| 4  | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury                                                                                                                            | 0,20  |
| 5  | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych                                                                                                                           | 0,20  |
| 6  | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02                                                  | 0,20  |
| 7  | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13                                                                                              | 0,30  |
| 8  | 16 02 16 | Elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15                                                                  | 0,25  |
| 9  | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory                                                                                                                                | 0,01  |
| 10 | 17 01 01 | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów                                                                                                   | 25,00 |
| 11 | 17 01 03 | Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia                                                                                             | 2,50  |
| 12 | 17 01 82 | Inne niewymienione odpady                                                                                                                                 | 25,00 |
| 13 | 17 02 02 | Szkło                                                                                                                                                     | 0,25  |
| 14 | 17 02 03 | Tworzywa sztuczne                                                                                                                                         | 2,00  |
| 15 | 17 04 05 | Żelazo i stal                                                                                                                                             | 5,00  |
| 16 | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione 17 04 10                                                                                                                        | 0,20  |

2) instalacji do produkcji i przetwórstwa:

a) odpady niebezpieczne:

| Lp. | Kod       | Rodzaj odpadu                                                                                                          | Ilość [Mg/rok] |
|-----|-----------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|
| 1   | 2         | 3                                                                                                                      | 4              |
| 1   | 13 01 13* | Inne oleje hydrauliczne                                                                                                | 0,01           |
| 2   | 13 02 08* | Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe                                                                               | 0,01           |
| 3   | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone                                | 0,01           |
| 4   | 15 02 02* | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | 0,20           |
| 5   | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12                        | 0,10           |
| 6   | 16 02 15* | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń                                                | 0,05           |

b) odpady inne niż niebezpieczne:

| Lp. | Kod      | Rodzaj odpadu                                                                                                                                               | Ilość [Mg/rok] |
|-----|----------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|
| 1   | 2        | 3                                                                                                                                                           | 4              |
| 1   | 02 02 02 | Odpadowa tkanka zwierzęca                                                                                                                                   | 3 500          |
| 2   | 02 02 81 | Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno-kostnych inne niż wymienione w 02 02 80 | 700            |
| 3   | 08 03 18 | Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17                                                                                                     | 0,01           |
| 4   | 10 01 03 | Inne niewymienione odpady                                                                                                                                   | 1,50           |
| 5   | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury                                                                                                                              | 1,80           |
| 6   | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych                                                                                                                             | 1,30           |
| 7   | 15 01 03 | Opakowania z drewna                                                                                                                                         | 1,00           |
| 8   | 15 01 04 | Opakowania z metali                                                                                                                                         | 0,50           |
| 9   | 15 01 07 | Opakowania ze szkła                                                                                                                                         | 0,50           |
| 10  | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02                                                    | 0,30           |
| 11  | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13                                                                                                | 0,50           |
| 12  | 16 02 16 | Elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15                                                                    | 0,25           |
| 13  | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory                                                                                                                                  | 0,01           |



|    |          |                                                               |       |
|----|----------|---------------------------------------------------------------|-------|
| 14 | 17 01 01 | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów       | 25,00 |
| 15 | 17 01 03 | Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia | 2,50  |
| 16 | 17 01 82 | Inne niewymienione odpady                                     | 25,00 |
| 17 | 17 02 02 | Szkło                                                         | 0,25  |
| 18 | 17 02 03 | Tworzywa sztuczne                                             | 1,00  |
| 19 | 17 04 05 | Żelazo i stal                                                 | 4,00  |
| 20 | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione 17 04 10                            | 0,20  |

#### 4. emitowania hałasu:

| Przeznaczenie terenu       | Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w dB |           |
|----------------------------|-------------------------------------------------------------------------|-----------|
|                            | Pora dnia                                                               | Pora nocy |
| 1                          | 2                                                                       | 3         |
| Tereny zabudowy zagrodowej | 55                                                                      | 45        |

### III. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw:

| Lp. | Materiały, surowce, energia, paliwa | Ilość lub wskaźnik zużycia                                                  |                                                     |
|-----|-------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------|
|     |                                     | Instalacja do uboju zwierząt                                                | Instalacja do produkcji i przetwórstwa              |
| 1   | 2                                   | 3                                                                           | 4                                                   |
| 1   | Woda                                | 185,5 m <sup>3</sup> /d; 67 000 m <sup>3</sup> /rok                         | 291,5 m <sup>3</sup> /d; 87 000 m <sup>3</sup> /rok |
| 2   | Sprężone powietrze                  | 2 m <sup>3</sup> /min, przy ciśnieniu 6 atm.                                | 4 m <sup>3</sup> /min, przy ciśnieniu 6 atm.        |
| 3   | Gaz propan-butan                    | 60 m <sup>3</sup> /h                                                        | 5 kg/h                                              |
| 4   | Energia elektryczna                 | 1 500 MWh                                                                   | 2 500 MWh                                           |
| 5   | Energia cieplna – para              | 10,46 MJ/rok                                                                | 8,55 MJ                                             |
| 6   | Trzoda chlewna                      | Średni ubój dzienny: 900 szt.<br>Masa półtuszy po wychłodzeniu: 78 495 kg/d | Nominalna wydajność instalacji: 100 Mg/d            |
| 7   | Bydło                               | Średni ubój dzienny: 150 szt.<br>Masa ćwierci po wychłodzeniu: 30 240 kg/d  |                                                     |
| 8   | Wiórki drzewne                      | —                                                                           |                                                     |
|     |                                     |                                                                             | 120 Mg/rok – wędzarnia                              |

### IV. Źródła powstawania albo miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii w zakresie:

#### 1. wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza:

| Lp. | Numer emitora i źródło emisji                                               | Dane techniczne emitora |                      |                                  |                          |                            |                    |
|-----|-----------------------------------------------------------------------------|-------------------------|----------------------|----------------------------------|--------------------------|----------------------------|--------------------|
|     |                                                                             | Wysokość emitora [m]    | Średnica emitora [m] | Ilość gazów [Nm <sup>3</sup> /h] | Prędkość wylotowa [m/s]  | Temp. gazów odlotowych [K] | Czas pracy [h/rok] |
| 1   | 2                                                                           | 3                       | 4                    | 5                                | 6                        | 7                          | 8                  |
| 1   | Emitor nr 03<br>Komora wędzarniczo-parzelnicza 4-wózkowa typu PEK-MONT nr 1 | 10                      | 0,25                 | 800                              | 0<br>(wylot nie pionowy) | 306                        | 6000               |
| 2   | Emitor nr 04<br>Komora wędzarniczo-parzelnicza 4-wózkowa typu PEK-MONT nr 2 | 10                      | 0,25                 | 800                              | 0<br>(wylot nie pionowy) | 306                        | 6000               |
| 3   | Emitor nr 05<br>Komora wędzarniczo-parzelnicza 4-wózkowa typu PEK-MONT nr 3 | 10                      | 0,25                 | 800                              | 0<br>(wylot nie pionowy) | 306                        | 6000               |



|   |                                                                                    |    |                       |     |                             |     |      |
|---|------------------------------------------------------------------------------------|----|-----------------------|-----|-----------------------------|-----|------|
| 4 | Emitor nr 06<br>Komora wędzarniczo-<br>parzelnicza 4-wózkowa<br>typu PEK-MONT nr 4 | 10 | 0,25                  | 800 | 0<br>(wylot nie<br>pionowy) | 306 | 6000 |
| 5 | Emitor nr 07<br>Komora wędzarniczo-<br>parzelnicza 4-wózkowa<br>typu PEK-MONT nr 5 | 10 | 0,25                  | 800 | 0<br>(wylot nie<br>pionowy) | 306 | 6000 |
| 6 | Emitor nr 08<br>Komora wędzarniczo-<br>parzelnicza 4-wózkowa<br>typu PEK-MONT nr 6 | 10 | 0,25                  | 800 | 0<br>(wylot nie<br>pionowy) | 306 | 6000 |
| 7 | Emitor nr 09<br>Komora wędzarniczo-<br>parzelnicza 2-wózkowa<br>typu PEK-MONT nr 1 | 9  | przekrój<br>0,20*0,20 | 400 | 0<br>(wylot nie<br>pionowy) | 306 | 6000 |
| 8 | Emitor nr 10<br>Komora wędzarniczo-<br>parzelnicza 2-wózkowa<br>typu PEK-MONT nr 2 | 9  | przekrój<br>0,20*0,20 | 400 | 0<br>(wylot nie<br>pionowy) | 306 | 6000 |

## 2. wprowadzania ścieków:

| Lp. | Rodzaj ścieków | Źródło powstawania ścieków             | Miejsce wprowadzania ścieków                                                     | Odbiornik ścieków                                                                       |
|-----|----------------|----------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------|
| 1   | 2              | 3                                      | 4                                                                                | 5                                                                                       |
| 1   | Bytowe         | Instalacja do uboju zwierząt           | Zakładowa kanalizacja sanitarna – zakładowa oczyszczalnia ścieków                | Rów R-B2 uchodzący do rowu R-B położonego w zlewni Kanału Bachorza Mała (jeziora Gopło) |
|     |                | Instalacja do produkcji i przetwórstwa |                                                                                  |                                                                                         |
| 2   | Przemysłowe    | Instalacja do uboju zwierząt           | Zakładowa kanalizacja ścieków technologicznych – zakładowa oczyszczalnia ścieków |                                                                                         |
|     |                | Instalacja do produkcji i przetwórstwa |                                                                                  |                                                                                         |

## 3. wytwarzania odpadów:

### 1) z instalacji do uboju zwierząt:

| Lp. | Kod odpadu | Źródła powstawania odpadów                                           |
|-----|------------|----------------------------------------------------------------------|
| 1   | 2          | 3                                                                    |
| 1   | 02 02 02   | Pomieszczenia uboju zwierząt                                         |
| 2   | 02 02 81   | Pomieszczenia uboju zwierząt                                         |
| 3   | 08 03 18   | Pomieszczenia uboju zwierząt                                         |
| 4   | 13 01 13*  | Maszyny i urządzenia, wózki paletowe                                 |
| 5   | 13 02 08*  | Maszyny i urządzenia – instalacja do uboju zwierząt                  |
| 6   | 15 01 01   | Maszyny i urządzenia – instalacja do uboju zwierząt                  |
| 7   | 15 01 02   | Maszyny i urządzenia – instalacja do uboju zwierząt                  |
| 8   | 15 01 10*  | Maszyny i urządzenia – instalacja do uboju zwierząt                  |
| 9   | 15 02 02*  | Maszyny i urządzenia – instalacja do uboju zwierząt                  |
| 10  | 15 02 03   | Maszyny i urządzenia – instalacja do uboju zwierząt                  |
| 11  | 16 02 13*  | Pomieszczenia uboju zwierząt                                         |
| 12  | 16 02 14   | Maszyny i urządzenia – instalacja do uboju zwierząt                  |
| 13  | 16 02 15*  | Pomieszczenia uboju zwierząt                                         |
| 14  | 16 02 16   | Maszyny i urządzenia – instalacja do uboju zwierząt                  |
| 15  | 16 06 05   | Pomieszczenia uboju zwierząt                                         |
| 16  | 17 01 01   | Pomieszczenia uboju zwierząt                                         |
| 17  | 17 01 03   | Pomieszczenia uboju zwierząt                                         |
| 18  | 17 01 82   | Pomieszczenia uboju zwierząt                                         |
| 19  | 17 02 02   | Pomieszczenia uboju zwierząt                                         |
| 20  | 17 02 03   | Pomieszczenia oraz maszyny i urządzenia instalacji do uboju zwierząt |



|    |          |                              |
|----|----------|------------------------------|
| 21 | 17 04 05 | Pomieszczenia uboju zwierząt |
| 22 | 17 04 11 | Pomieszczenia uboju zwierząt |

\* odpad niebezpieczny

2) z instalacji do produkcji i przetwórstwa:

| Lp. | Kod odpadu | Źródła powstawania odpadów                                                                                                         |
|-----|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1   | 2          | 3                                                                                                                                  |
| 1   | 02 02 02   | Pomieszczenia przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego                                      |
| 2   | 02 02 81   | Pomieszczenia przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego                                      |
| 3   | 08 03 18   | Pomieszczenia przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego                                      |
| 4   | 10 01 03   | Komory wędzarnicze                                                                                                                 |
| 5   | 13 01 13*  | Maszyny i urządzenia, wózki paletowe                                                                                               |
| 6   | 13 02 08*  | Maszyny i urządzenia – instalacja przetwórstwa produktów z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego                              |
| 7   | 15 01 01   | Maszyny i urządzenia – instalacja przetwórstwa produktów z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego                              |
| 8   | 15 01 02   | Maszyny i urządzenia – instalacja przetwórstwa produktów z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego                              |
| 9   | 15 01 03   | Maszyny i urządzenia – instalacja przetwórstwa produktów z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego                              |
| 10  | 15 01 04   | Maszyny i urządzenia – instalacja przetwórstwa produktów z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego                              |
| 11  | 15 01 07   | Maszyny i urządzenia – instalacja przetwórstwa produktów z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego                              |
| 12  | 15 01 10*  | Maszyny i urządzenia – instalacja przetwórstwa produktów z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego                              |
| 13  | 15 02 02*  | Maszyny i urządzenia – instalacja przetwórstwa produktów z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego                              |
| 14  | 15 02 03   | Maszyny i urządzenia – instalacja przetwórstwa produktów z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego                              |
| 15  | 16 02 13*  | Pomieszczenia przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego                                      |
| 16  | 16 02 14   | Maszyny i urządzenia – instalacja przetwórstwa produktów z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego                              |
| 17  | 16 02 15*  | Pomieszczenia przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego                                      |
| 18  | 16 02 16   | Maszyny i urządzenia – instalacja przetwórstwa produktów z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego                              |
| 19  | 16 06 05   | Pomieszczenia przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego                                      |
| 20  | 17 01 01   | Pomieszczenia przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego                                      |
| 21  | 17 01 03   | Pomieszczenia przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego                                      |
| 22  | 17 01 82   | Pomieszczenia przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego                                      |
| 23  | 17 02 02   | Pomieszczenia przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego                                      |
| 24  | 17 02 03   | Pomieszczenia oraz maszyny i urządzenia instalacji przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego |
| 25  | 17 04 05   | Pomieszczenia przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego                                      |
| 26  | 17 04 11   | Pomieszczenia przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego                                      |

\* odpad niebezpieczny



#### 4. emitowania hałasu:

| Lp. | Nazwa źródła hałasu      | Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h] | Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła [dB] |           |
|-----|--------------------------|-----------------------------------------------|--------------------------------------------------|-----------|
|     |                          |                                               | Pora dnia                                        | Pora nocy |
| 1   | 2                        | 3                                             | 4                                                | 5         |
| 1   | Budynek ubojni i masarni | 16                                            | 85                                               | 0         |
| 2   | Agregaty chłodnicze      | 24                                            | 78                                               | 78        |

#### V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

##### 1. Monitoring ilości ujmowanej wody.

Pomiar ilości pobieranej wody podziemnej odbywał się będzie przy pomocy zainstalowanych wodomierzy osobno dla instalacji do uboju zwierząt i osobno dla instalacji do produkcji i przetwórstwa.

Zakład prowadził będzie dobową rejestrację ilości pobieranej wody na podstawie odczytów wodomierzy.

Analizy wody surowej i uzdatnionej wykonywane będą zgodnie z warunkami zawartymi w rozporządzeniu Ministra Zdrowia z dnia 19 listopada 2002 r. w sprawie wymagań dotyczących jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi (Dz. U. Nr 203, poz. 1718).

##### 2. Zakres monitoringu emisji.

###### 1) Monitoring ścieków.

Zakład poddawał będzie badaniom jakościowym ścieki surowe odprowadzane z instalacji IPPC do zakładowej oczyszczalni ścieków, w zakresie wskaźników zanieczyszczeń określonych w sektorowym pozwoleniu wodnoprawnym, dotyczących ścieków biologicznie rozkładalnych, z częstotliwością co najmniej 2 razy w roku.

###### 2) Monitoring hałasu.

Zakład prowadził będzie okresowe pomiary hałasu w środowisku, pochodzącego z instalacji IPPC, z częstotliwością co najmniej raz na 2 lata.

###### 3) Ewidencja wytwarzanych odpadów.

Zakład będzie prowadził ilościową i jakościową ewidencję wytworzonych odpadów zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów oraz art. 36 ustawy o odpadach (Dz. U. z 2001 r. Nr 62, poz. 628 z późn. zm.) z zastosowaniem karty ewidencji odpadów oraz karty przekazania odpadów, których wzory określone są w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 11 grudnia 2001 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. Nr 152, poz. 1736).

Karty ewidencji sporządzane będą w dwóch egzemplarzach, po jednym dla każdego z posiadaczy – przejmującego i przekazującego odpad.

Karty ewidencji odpadu oraz karty przekazania odpadu przechowywane będą w zakładzie przez 5 lat.

Ewidencja wytwarzanych odpadów prowadzona będzie osobno dla instalacji do uboju zwierząt i osobno dla instalacji do produkcji i przetwórstwa.

##### 3. Zakres monitoringu procesów technologicznych.

###### 1) Monitoring efektywności wykorzystania zasobów.

Zapisy ilościowe i jakościowe materiałów i surowców będą analizowane w sposób ciągły i będą służyć do wypracowania decyzji dotyczących:

- sposobu wykorzystania paliw w celu minimalizacji zużycia zasobów naturalnych,
- optymalizacji procesu spalania w celu minimalizacji jednostkowego zużycia paliwa.



2) Monitoring efektywności wykorzystania energii.

Podstawowe elementy systemu monitoringu wykorzystania energii to:

- dokumentacje liczników energii elektrycznej wraz z analizą czasu pracy urządzeń,
- przenośne analizatory obciążenia służące dokładnej analizie wykorzystania energii elektrycznej.

Każdy z tych elementów służy do wypracowywania raportów zużycia i wyliczania współczynników zużycia energii elektrycznej. Raporty te służą analizie zużycia energii poprzez poszczególne urządzenia i grupy urządzeń. Analizy są podstawą reakcji polegającej na podejmowaniu decyzji o przeglądzie, modernizacji lub wymianie urządzenia o nadmiernej energochłonności.

3) Monitoring parametrów technicznych.

W sposób planowy wykonywane będą codzienne i okresowe inspekcje oraz przeglądy z wykorzystaniem specjalistycznego oprogramowania, wspomagającego zarządzanie systemem utrzymania ruchu.

4. Zakres monitoringu jakości środowiska.

1) Monitoring jakości wód podziemnych, z uwagi na wprowadzane zanieczyszczenia.

Wody podziemne ze studni wierconych będą systematycznie badane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Zdrowia z dnia 19 listopada 2002 r. w sprawie wymagań dotyczących jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi (Dz. U. Nr 203, poz. 1718).

2) Monitoring jakości gleb.

Raz na dwa lata, zakład wykonywał będzie badania kontrolne jakości gleby na terenie zakładu.

VI. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych.

Zakłady Mięsne „VIANDO” Wanda Szczupak w Radojewicach zobowiązane są do przekazywania w formie pisemnej informacji i danych, o których mowa w ust. V, organowi właściwemu do wydania pozwolenia, w terminie do końca pierwszego kwartału za poprzedni rok kalendarzowy.

VII. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji.

| Wymagania BAT<br>(Najlepsza Dostępna Technika)                                        | Realizacja w Zakładach Mięsnych „VIANDO”<br>Wanda Szczupak w Radojewicach                      |
|---------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Podstawowe procesy i operacje</b>                                                  |                                                                                                |
| Stosowanie systemów zarządzania środowiskowego                                        | Przewiduje się wprowadzenie systemu                                                            |
| Ciągłe udoskonalanie                                                                  | Tak – zgodnie z BAT                                                                            |
| Stosowanie zaplanowanego systemu utrzymania                                           | Tak – zgodnie z BAT                                                                            |
| Stosowanie opomiarowania zużycia wody w zakładzie                                     | Tak – zgodnie z BAT przewiduje się instalację dalszych liczników                               |
| Oddzielenie procesów, w których nie powstają ścieki od procesów ściekotwórczych       | Tak – zgodnie z BAT, stosowana jest instalacja do pneumatycznego odbioru i transportu odpadów  |
| Usunięcie miejsc potencjalnych wycieków, przecieków wody                              | Tak – zgodnie z BAT prowadzona jest bieżąca kontrola wycieków i przecieków wody                |
| Stosowanie krat, kanałów itp., w celu uniknięcia wprowadzania ciał stałych do ścieków | Tak – zgodnie z BAT, stosowane są kratki (system automatycznego usuwania odpadów ze stanowisk) |
| Zastosowanie systemów kontroli przed przelewem ze zbiorników                          | Tak – zgodnie z BAT                                                                            |
| Wprowadzenie systemów zarządzania energią                                             | Przewiduje się wprowadzenie systemu                                                            |
| Wprowadzenie systemów zarządzania zamrażaniem                                         | Tak – zgodnie z BAT                                                                            |
| Stosowanie aparatury kontrolnej po procesach chłodzenia, zamrażania                   | Tak – zgodnie z BAT                                                                            |



|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                                                     |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Drzwi do chłodni powinny być dopasowane i zamykane na zasuwę                                                                                                                                                                                                                                                                            | Tak – zgodnie z BAT                                                                                                                                                                 |
| Odzyskiwanie ciepła z instalacji chłodniczych                                                                                                                                                                                                                                                                                           | Przewiduje się odzyskiwanie ciepła                                                                                                                                                  |
| Oddzielenie systemów parowych i wodnych                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Tak – zgodnie z BAT                                                                                                                                                                 |
| Wprowadzenie systemów zarządzania światłem                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Przewiduje się wprowadzenie systemu                                                                                                                                                 |
| Kontrola zapachu                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Tak – zgodnie z BAT                                                                                                                                                                 |
| Projektowanie i stosowanie pojazdów, wyposażenia tak, by były one proste do wyczyszczenia                                                                                                                                                                                                                                               | Tak – zgodnie z BAT                                                                                                                                                                 |
| Częste czyszczenie powierzchni składowania materiałów                                                                                                                                                                                                                                                                                   | Tak – zgodnie z BAT                                                                                                                                                                 |
| Wprowadzenie systemów zarządzania hałasem                                                                                                                                                                                                                                                                                               | Planuje się wprowadzenie systemu                                                                                                                                                    |
| Redukcja hałasu na terenie zakładu                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | Tak – zgodnie z BAT sukcesywnie wprowadzane są urządzenia o niskim poziomie hałasu                                                                                                  |
| Zastąpienie oleju grzewczego naturalnym gazem (jeśli jest dostępny)                                                                                                                                                                                                                                                                     | Przewiduje się spalanie odpadów zwierzęcych powstałych w zakładzie w miejsce oleju opałowego                                                                                        |
| Odpowiednie przechowywanie krwi, by nie dopuścić do jej rozkładu i nieprzyjemnego zapachu                                                                                                                                                                                                                                               | Tak – zgodnie z BAT                                                                                                                                                                 |
| <b>Systemy środowiskowego zarządzania</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                                     |
| Wprowadzenie jak najlepszej polityki środowiskowej                                                                                                                                                                                                                                                                                      | Przewiduje się wprowadzenie zarządzania środowiskiem                                                                                                                                |
| Planowanie i wprowadzanie potrzebnych procedur                                                                                                                                                                                                                                                                                          | Tak – zgodnie z BAT                                                                                                                                                                 |
| Wprowadzenie procedur zwracając szczególną uwagę na: strukturę, odpowiedzialność, kompetencje, komunikację, zaangażowanie pracownika, dokumentację, skuteczną kontrolę procesu, program utrzymania                                                                                                                                      | Przewiduje się wprowadzenie procedur                                                                                                                                                |
| <b>Instalacja i wyposażenie czyszczące</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                                                                                                     |
| Zarządzanie i minimalizowanie ilościami stosowanej wody oraz dodawanych detergentów (rejestracja zużycia dziennego wody, detergentów i środków czyszczących, dzięki czemu można dostrzec wszelkie zmiany od wartości średnich, a następnie takie zarządzanie by zużycie było jak najmniejsze, przy osiągnięciu oczekiwanych skutków)    | Tak – zgodnie z BAT                                                                                                                                                                 |
| Stosowanie detergentów, które mają minimalny wpływ na środowisko, bez utraty dobrych właściwości czyszczących (pewne detergenty, takie jak NPE i LAS stawiają wysokie ryzyko dla środowiska i powinno się ich unikać we wszystkich czyszczących operacjach)                                                                             | Tak – zgodnie z BAT                                                                                                                                                                 |
| Jeśli tylko możliwe unikanie stosowania środków czyszczących zawierających aktywny chlor (związki te powodują emisję niebezpiecznych halogenków organicznych oraz chlorowanych węglowodorów, które mogą naruszyć układ podczas beztlenowych metod oczyszczania ścieków; powinny je zastępować związki zawierające np. kwas nadchlorowy) | Tak – zgodnie z BAT, wprowadzane są środki czyszczące nie zawierające aktywnego chloru                                                                                              |
| <b>Sposoby postępowania ze ściekami</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                                     |
| Zapobieganie stagnacji ścieków (rury powinny być tak ustawione, by zapobiegać stagnacji ścieków, która może być przyczyną szybkiego rozwoju bakterii, albo pojawienia się much i szczurów)                                                                                                                                              | Ścieki technologiczne z sieci zakładowej spływają grawitacyjnie do pompowni ścieków technologicznych. Pompownia wyposażona jest w kratę koszową oraz mieszadło do mieszania ścieków |
| Zapobieganie dostawianiu się do ścieków ciał stałych (zastosowanie sit – 0,25-4 mm)                                                                                                                                                                                                                                                     | Tak – zgodnie z BAT                                                                                                                                                                 |



|                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                                                             |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Usuwanie tłuszczów ze ścieków za pomocą łapacza (łapacz wychwytuje tłuszcze, oleje, które można wprowadzać do ścieków, usunięcie tłuszczów zmniejsza ładunek ścieków oraz zapobiega korozji rurociągów)                                                                       | Po przejściu przez sito ścieki grawitacyjnie odpływają do napowietrzanego flotatora tłuszczu. Tłuszcz w postaci spienionej zawiesiny zgarniany jest mechanicznie z powierzchni flotowanych ścieków          |
| Zastosowanie flokulanta, w celu pozbycia się innych ciał zawieszonych (usuwanie ze ścieków tłuszczów i ciał stałych, zazwyczaj odbywa się po filtracji; flokulantem najczęściej są sole metali – siarczan żelaza, siarczan glinu, chlorek glinu i polimery)                   | Stosowany jest PIX – 7% roztwór $Al_2(SO_4)_3$                                                                                                                                                              |
| Zastosowanie zbiornika wyrównującego ścieki (w nim zbierają się ścieki ze wszystkich źródeł; zostają zmieszane, w celu wyrównania ładunku)                                                                                                                                    | Ścieki pozbawione zanieczyszczeń mechanicznych i tłuszczu grawitacyjnie odpływają do zbiornika retencyjnego – uśredniającego. Do zbiornika tego poprzez pompownię trafiają także ścieki sanitarne z zakładu |
| Zastosowanie zbiornika awaryjnego (stawu do przetrzymywania ścieków), który jest wykorzystywany w przypadku przekroczenia limitu ścieków                                                                                                                                      | Nie<br>(nie wystąpiły sytuacje związane z przekraczaniem limitu ścieków)                                                                                                                                    |
| Zapobieganie wycieków oraz nieprzyjemnego zapachu ze zbiornika ścieków (najczęściej odbywa się to za pomocą przymocowywania zbiornika do podłoża, zastosowania pokrywy umożliwiającej przewietrzanie oraz zastosowania systemu osuszania pod zbiornikiem na wypadek wycieków) | Nie                                                                                                                                                                                                         |
| Biologiczny rozkład ścieków (procesy tlenowe i beztlenowe) – procesy mogą być przeprowadzane w osobnych zbiornikach jeden po drugim, lub w jednej komorze)                                                                                                                    | Tak – zgodnie z BAT                                                                                                                                                                                         |
| Usuwanie azotu i fosforu (wykonywanie analiz laboratoryjnych)                                                                                                                                                                                                                 | Tak – zgodnie z BAT                                                                                                                                                                                         |
| Zastosowanie powstałego podczas procesów beztlenowych metanu jako źródła ciepła, energii                                                                                                                                                                                      | Nie                                                                                                                                                                                                         |
| <b>BAT dodatkowy dla rzeźni</b>                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                                                             |
| Dokładne czyszczenie pojazdów przed ich myciem (pojazd dostarczający zwierzęta do ubojni musi być wyczyszczony ze słomy, nawozu i dopiero później jest myty wodą, najlepiej stosując węże wysokociśnieniowe)                                                                  | Po rozładunku zwierząt usuwa się ręcznie zanieczyszczenia stałe z powierzchni, a następnie samochody myte są w myjni agregatem wysokociśnieniowym.                                                          |
| Automatyzacja procesu podawania wody, poprzez zastosowanie fotokomórek (woda nie jest dostarczana pomiędzy jedną, a drugą tuszą)                                                                                                                                              | Nie – automatyzacja procesu podawania wody realizowana jest poprzez elektrozawory                                                                                                                           |
| Unikanie mycia tusz zwierzęcych, poprzez minimalizację zużycia ilości wody lub zastosowanie czystych technik u zwierząt przed ubojem                                                                                                                                          | Tak – zgodnie z BAT                                                                                                                                                                                         |
| Ciągła selekcja zwierzęcych produktów ubocznych na całej linii produkcyjnej, suszenie i segregowanie od pozostałych, a także łączenie optymalizacji krwi podczas procesu i jej zbierania (zbiorniki mogą być połączone między sobą kanałami, pompami)                         | Tak – zgodnie z BAT. Na całej linii produkcyjnej odbywa się selekcja produktów ubocznych oraz zbieranie krwi z całego procesu specjalnymi kanałami                                                          |
| Zastosowanie podwójnego drenażu z pomieszczenia upuszczania krwi (hala posiada dwa kanały – jednym krew odprowadzana jest do kanału ściekowego, drugim do zbiornika zbioru; podczas uboju kanał zbiornika jest otwarty, a ściekowy zamknięty)                                 | Tak – zgodnie z BAT. Krew z hali produkcyjnej jest odprowadzana systemem dwóch kanałów                                                                                                                      |
| Przechowywanie krwi (krew w jak najszybszym czasie powinna zostać ochłodzona do temperatury poniżej 10°C)                                                                                                                                                                     | Tak – zgodnie z BAT                                                                                                                                                                                         |



|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Gromadzenie suchych odpadów z czyszczenia (należy zminimalizować mycie i płukanie produktów ubocznych; w nocy stosuje się wodę przy niskim ciśnieniu, w ciągu dnia przy wysokim)                                                                                                                                                                      | Tak – zgodnie z BAT                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| Usunięcie niepotrzebnych zaworów z linii uboju                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Tak – zgodnie z BAT. Na linii uboju nie ma niepotrzebnych zaworów, wszystkie zawory są wykorzystywane                                                                                                                                                                                                              |
| Oddzielenie i przykrywanie wysterylizowanych noży (sterylizacja za pomocą pary niskospężonej lub poprzez zanurzenie w wodzie o temperaturze 82°C)                                                                                                                                                                                                     | Tak – zgodnie z BAT. Noże są sterylizowane poprzez zanurzenie w gorącej wodzie                                                                                                                                                                                                                                     |
| W trakcie pracy pracownicy powinni kilka razy dziennie myć ręce (najlepiej w wodzie o temperaturze 42°C oraz nosić odzież ochronną; w celu oszczędności wody stosuje się umywalki, w których woda włącza się na określony czas lub operowanie pedałami)                                                                                               | Tak – zgodnie z BAT. Pracownicy stosują odzież ochronną (fartuchy, buty, czapki), w trakcie pracy kilkakrotnie myją ręce w umywalkach znajdujących się w pomieszczeniu ubojni                                                                                                                                      |
| Monitorowanie i zarządzanie użytym sprężonym powietrzem (by nie dopuszczać do strat powietrza w instalacjach)                                                                                                                                                                                                                                         | Tak – zgodnie z BAT                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| Monitorowanie i zarządzanie stosowaną wentylacją (wentylatory powinny być okresowo czyszczone oraz sprawdzane)                                                                                                                                                                                                                                        | Tak – zgodnie z BAT                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| Zastosowanie wentylatorów odśrodkowych w systemach wentylacji i chłodzenia                                                                                                                                                                                                                                                                            | Tak – zgodnie z BAT                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| Monitorowanie i zarządzanie gorącą wodą                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | Tak – zgodnie z BAT                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| <b>BAT dodatkowy dla rzeźni zajmujących się ubojem dużych zwierząt</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| Nie karmienie zwierząt na 12 godzin przed ubojem oraz minimalizacja czasu przebywania w miejscu przechowawczym, by zredukować ilość powstałego nawozu (jeśli zwierzęta przed ubojem nie przebywają przez okres 12 godzin wymagana jest kooperacja z rolnikiem lub chlewnią, skąd kupowane są zwierzęta, by posiadać pewność jeśli chodzi o karmienie) | Zakład nabywa zwierzęta z Gospodarstwa Rolnego w Radojewicach oraz od innych rolników; zwierzęta przez 12 godzin przed ubojem nie są karmione, a w pomieszczeniu przechowywania przebywają maksymalnie 8 godzin (w zakładzie kupuje się tylko taką ilość zwierząt, którą da się przerobić w trakcie jednej zmiany) |
| Podawanie żądanej, skontrolowanej wody pitnej (w celu minimalizacji strat wody można stosować specjalne poidła do pojenia zwierząt)                                                                                                                                                                                                                   | Ze względu na krótki czas przebywania w pomieszczeniu przechowywania, zwierzęta nie są pojone                                                                                                                                                                                                                      |
| Mycie świń z zastosowaniem systemów kontroli zużycia wody (podczas letnich dni, gdy temperatury są wysokie stosuje się spryskiwanie świń w celu ich uspokojenia)                                                                                                                                                                                      | Nie (ze względu na krótki okres oczekiwania nie stosuje się mycia świń)                                                                                                                                                                                                                                            |
| Czyszczenie podłóg pomieszczenia przechowania zwierząt (zbieranie nawozu i umieszczanie go na ściółce, a następnie mycie wodą)                                                                                                                                                                                                                        | Tak – zgodnie z BAT (czyszczenie podłóg z nawozu odbywa się ręcznie, a następnie prowadzone jest mycie pomieszczeń)                                                                                                                                                                                                |
| Stosowanie wałka gumowego do wstępnego czyszczenia zbiorników po krwi                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Tak – zgodnie z BAT                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| Oparzanie świń za pomocą gorącej pary (pionowe)                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | Tak – zgodnie z BAT                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| W zakładach, w których proces oparzania parowego nie jest wykonalny ze względów ekonomicznych stosuje się oparzanie w zbiornikach, z kontrolowanym poziomem wody                                                                                                                                                                                      | Proces nie jest stosowany w zakładzie                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| Ponowne użycie wody chłodniczej, z wyjątkiem szczeciniarki świń oraz zastąpienie rur nawadniania płaskimi dyszami                                                                                                                                                                                                                                     | Tak – zgodnie z BAT                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| Ponowne użycie wody z pieca do oparzania świń                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | Nie                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |



|                                                                                      |                     |
|--------------------------------------------------------------------------------------|---------------------|
| Odzysk ciepła z instalacji do oparzania świń, poprzez ogrzewanie wody                | Nie                 |
| Mycie świń, po ich uprzednim oparzeniu, używając płaskich dyszy                      | Tak – zgodnie z BAT |
| Nie kąpać świń przed włożeniem ich do tunelu chłodzącego                             | Tak – zgodnie z BAT |
| Wysuszenie i opróżnienie żołądków                                                    | Tak – zgodnie z BAT |
| Minimalizacja i regulacja wody stosowanej do mycia wnętrzości (jelita, język, serce) | Tak – zgodnie z BAT |
| Stosowanie łapacza tłuszczów do usuwania tłuszczów z wody                            | Tak – zgodnie z BAT |

### VIII. Warunki poboru wód.

1. Instalacja do uboju zwierząt wykorzystuje wodę w ilości:

$$Q_{\text{śrd}} = 185,5 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_r = 67\,000 \text{ m}^3/\text{r}$$

2. Instalacja do produkcji i przetwórstwa wykorzystuje wodę w ilości:

$$Q_{\text{śrd}} = 191,5 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_r = 87\,000 \text{ m}^3/\text{r}$$

Woda do obydwu instalacji dostarczana jest z własnych zakładowych ujęć wód podziemnych „A” i „B”. Szczegółowe warunki poboru wody z tych ujęć określa sektorowe pozwolenie wodnoprawne.

### IX. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób gospodarowania odpadami.

| Lp. | Kod      | Miejsce i sposób magazynowania odpadów                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | Gospodarowanie odpadami                                                                   |
|-----|----------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1   | 2        | 3                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | 4                                                                                         |
| 1   | 02 02 02 | Odpady: konfiskata, szczecina i krew magazynowane są w oddzielnych kontenerach, ustawionych w pomieszczeniach przyległych do budynków produkcyjnych. Pomieszczenia są zadaszony i posiadają utwardzoną posadzkę. Odpady skór bydłych magazynowane są luzem w zamkniętym magazynie skór, przylegającym do kompleksu garaży. Magazyn jest zadaszony i posiada utwardzoną posadzkę | Odbierane do odzysku lub unieszkodliwiania przez firmę, która posiada stosowne zezwolenie |
| 2   | 02 02 81 | Odpady podczas rozbioru barwione są za pomocą błękitu patentowego i magazynowane w kontenerze koloru zielonego z napisem SMR. Kontener umieszczony jest w specjalnym wydzielonym pomieszczeniu, w części budynku uboju                                                                                                                                                          | Odbierane do unieszkodliwiania przez firmę, która posiada stosowne zezwolenie             |
| 3   | 08 03 18 | Odpady umieszczane są w opakowaniach foliowych, a następnie w oryginalnych lub innych kartonach. Odpady magazynowane są w zamkniętym pomieszczeniu w części biurowej zakładu                                                                                                                                                                                                    | Odbierane do odzysku przez firmę, która posiada stosowne zezwolenie                       |
| 4   | 10 01 03 | Odpady popiołów z komór wędzarniczych magazynowane są w workach ustawionych w wyznaczonej części pomieszczenia przy wędzarni. Resztki ze spalania tłuszczów magazynowane są w zamkniętym pojemniku ustawionym przy budynku kotłowni                                                                                                                                             | Odbierane do unieszkodliwiania przez firmę, która posiada stosowne zezwolenie             |



|    |           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                               |
|----|-----------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5  | 13 01 13* | Magazynowane w specjalistycznych, szczelnych i oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem. Pojemniki z oznaczeniem „OLEJ ODPADOWY” ustawione są w wydzielonym i utwardzonym miejscu zamykanego magazynu odpadów niebezpiecznych (przy warsztacie elektrycznym), zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia lub środki do zbierania wycieków tych odpadów | Odbierane do odzysku lub unieszkodliwiania przez firmę, która posiada stosowne zezwolenie                                                     |
| 6  | 13 02 08* |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                               |
| 7  | 15 01 01  | Odpady wiązane są w paczki o odpowiedniej wielkości i magazynowane luzem w wyznaczonym magazynku w dziale administracyjnym                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | Odbierane do odzysku przez firmę, która posiada stosowne zezwolenie                                                                           |
| 8  | 15 01 02  | Odpady magazynowane są w oznakowanych pojemnikach ustawionych w pomieszczeniu przy dziale produkcyjnym                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | lub przekazywane osobom fizycznym do wykorzystania na ich własne potrzeby                                                                     |
| 9  | 15 01 03  | Odpady magazynowane są luzem w wyznaczonym miejscu na utwardzonym placu magazynowym                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                               |
| 10 | 15 01 04  | przy budynku oczyszczalni ścieków                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                                                               |
| 11 | 15 01 07  | Odpady magazynowane są w oznakowanych, plastikowych pojemnikach, ustawionych w wyznaczonym miejscu przy budynku produkcyjnym                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | Odbierane do odzysku przez firmę, która posiada stosowne zezwolenie                                                                           |
| 12 | 15 01 10* | Odpady magazynowane są w szczelnie zamkniętych pojemnikach, ustawionych w wydzielonej części pomieszczenia przy warsztacie elektrycznym. Pomieszczenie jest zadaszone, posiada utwardzoną posadzkę i jest niedostępne dla osób postronnych                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | Odbierane do unieszkodliwiania przez firmę, która posiada stosowne zezwolenie                                                                 |
| 13 | 15 02 02* | Odpady magazynowane są w szczelnym, oznakowanym pojemniku, ustawionym w pomieszczeniu przy warsztacie elektrycznym. Pomieszczenie jest zadaszone, posiada utwardzoną posadzkę i jest niedostępne dla osób postronnych                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | Odbierane do unieszkodliwiania przez firmę, która posiada stosowne zezwolenie                                                                 |
| 14 | 15 02 03  | Odpady magazynowane są w zamkniętym kontenerze, ustawionym przy budynku produkcyjnym                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Odbierane do unieszkodliwiania przez firmę, która posiada stosowne zezwolenie                                                                 |
| 15 | 16 02 13* | Odpady magazynowane są w oryginalnych kartonowych opakowaniach, umieszczonych w szczelnym i oznakowanym pojemniku, ustawionym w wyznaczonym miejscu w pomieszczeniu przy warsztacie elektrycznym. Pomieszczenie jest zadaszone, posiada betonową posadzkę i jest niedostępne dla osób postronnych                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | Odbierane do odzysku przez firmę, która posiada stosowne zezwolenie                                                                           |
| 16 | 16 02 14  | Odpady magazynowane są luzem w wyznaczonym miejscu, w pomieszczeniu przy warsztacie elektrycznym                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | Odbierane do odzysku przez firmę, która posiada stosowne zezwolenie lub przekazywane osobom fizycznym na ich własne potrzeby                  |
| 17 | 16 02 15* | Odpady magazynowane są w oznakowanych kartonach po wymienionych urządzeniach, ustawionych w wydzielonym i zamkniętym pomieszczeniu zlokalizowanym w części biurowej zakładu. Pomieszczenie jest zadaszone, oznakowane, posiada betonową posadzkę i jest niedostępne dla osób postronnych                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | Odbierane do odzysku przez firmę, która posiada stosowne zezwolenie                                                                           |
| 18 | 16 02 16  | Odpady magazynowane są luzem w wyznaczonym miejscu, w pomieszczeniu przy warsztacie elektrycznym                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | Odbierane do odzysku przez firmę, która posiada stosowne zezwolenie lub przekazywane osobom fizycznym do wykorzystania na ich własne potrzeby |



|    |          |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                               |
|----|----------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 19 | 16 06 05 | Odpady magazynowane są w oznakowanym pojemniku, ustawionym w wyznaczonym miejscu, w pomieszczeniu przy warsztacie elektrycznym                                                                                                                                                                                                                                                                                  | Odbierane do odzysku przez firmę, która posiada stosowne zezwolenie                                                                           |
| 20 | 17 01 01 | Odpady magazynowane są w miejscu ich powstawania (w miejscu remontu obiektu budowlanego lub przebudowy). Sposób i miejsce magazynowania powstałych odpadów wyznacza kierownik budowy                                                                                                                                                                                                                            | Odbierane do odzysku przez firmę, która posiada stosowne zezwolenie lub przekazywane osobom fizycznym do wykorzystania na ich własne potrzeby |
| 21 | 17 01 03 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                               |
| 22 | 17 01 82 | Odpady magazynowane są w miejscu ich powstawania (w miejscu remontu obiektu budowlanego lub przebudowy). Sposób i miejsce magazynowania powstałych odpadów wyznacza kierownik budowy.<br>Odpady zużytych i uszkodzonych taśm z transformatorów, zużytych i uszkodzonych pasków klinowych i uszczerek, po zakończeniu remontu magazynowane są w pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu budynku garażowego | Odbierane do odzysku przez firmę, która posiada stosowne zezwolenie                                                                           |
| 23 | 17 02 02 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                               |
| 24 | 17 02 03 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                               |
| 25 | 17 04 05 | Odpady magazynowane są w miejscu ich powstawania (w miejscu remontu obiektu budowlanego lub przebudowy). Sposób i miejsce magazynowania powstałych odpadów wyznacza kierownik budowy                                                                                                                                                                                                                            | Odbierane do odzysku przez firmę, która posiada stosowne zezwolenie lub przekazywane osobom fizycznym do wykorzystania na ich własne potrzeby |
| 26 | 17 04 11 | Odpady magazynowane są w miejscu ich powstawania (w miejscu remontu obiektu budowlanego lub przebudowy). Sposób i miejsce magazynowania powstałych odpadów wyznacza kierownik budowy                                                                                                                                                                                                                            | Odbierane do odzysku przez firmę, która posiada stosowne zezwolenie                                                                           |

\* odpad niebezpieczny

Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat.

Odpady powinny być przekazane posiadaczom odpadów, którzy posiadają stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie odzysku lub unieszkodliwiania odpadów (ewentualnie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania lub transportu odpadów). Przy przekazywaniu odpadów należy stosować karty przekazania odpadów zgodnie z obowiązującym wzorem (Dz. U. z 2001 r. Nr 152, poz. 1736).

#### X. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

##### 1. Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska.

Realizowany w zakładzie proces produkcyjny jest zgodny z najlepszą dostępną techniką dla tego rodzaju instalacji.

Przedsięwzięcia techniczne mające na celu modyfikację istniejących procesów wytwórczych oraz przedsięwzięcia remontowe poddawane są przeglądowi i ocenie przez kierownictwo zakładu i właściciela. Przegląd realizowany jest pod kątem spełniania wymogów technicznych (w tym BAT) i prawnych w zakresie ochrony środowiska. Na bieżąco śledzona jest literatura techniczna oraz legislacja UE (BREF) stanowiąca wykładnię BAT. Eliminowane są wszelkie modyfikacje mogące prowadzić do pogorszenia wpływu instalacji na środowisko.

##### 2. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej.

Automatyzacja części procesu produkcyjnego, systemy usuwania odpadów oraz automatyzacja procesu spalania paliwa w kotłach pozwalają na minimalizację jednostkowych wskaźników zużycia surowców i paliwa.



3. Metody zapewniania efektywnej gospodarki energetycznej.  
Zakład posiada system zbierania i przetwarzania danych o wielkości produkcji, zużycia surowców i czynników energetycznych. System pozwala na kontrolę efektywności gospodarki energetycznej.
4. Metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi.  
Zakład identyfikuje substancje i preparaty niebezpieczne na wejściu do procesów. Na podstawie analizy zagrożeń stwarzanych przez poszczególne preparaty dokonywana jest analiza i optymalizacja ich zużycia. Preparaty możliwe do zastąpienia innymi, nie zawierającymi substancji niebezpiecznych eliminuje się. Minimalizuje się stany magazynowe tych preparatów. Miejsca przechowywania i drogi przesyłu preparatów zawierających substancje niebezpieczne są oznakowane we właściwy sposób i utrzymywane w dobrym stanie technicznym.
5. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej.  
Zakład nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.  
Zabezpieczenia techniczne w postaci właściwej konstrukcji zbiorników, mis ochronnych oraz okresowe przeglądy stanu technicznego zbiorników i miejsc przechowywania substancji niebezpiecznych minimalizują prawdopodobieństwo wystąpienia awarii. Celowi temu służą przedsięwzięcia organizacyjne (minimalizacja stanów magazynowych substancji niebezpiecznych) oraz szkolenia dotyczące osób obsługujących urządzenia paliwowe i mające styczność z substancjami niebezpiecznymi.

**XI. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.**

Według przeprowadzonych obliczeń i analiz przy uwzględnieniu lokalizacji instalacji w znacznej odległości od granic Polski, instalacje IPPC Zakładów Mięsnych „VIANDO” Wanda Szczupak w Radojewicach nie będą oddziaływać transgranicznie na środowisko.

**XII. Wymóg informowania o wystąpieniu awarii przemysłowej.**

W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej prowadzący zakład jest obowiązany do:

- 1) natychmiastowego zawiadomienia o tym fakcie właściwego organu Państwowej Straży Pożarnej oraz wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska,
- 2) niezwłocznego przekazania tym organom informacji:
  - a) o okolicznościach awarii,
  - b) o niebezpiecznych substancjach związanych z awarią,
  - c) umożliwiających dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska,
  - d) o podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu się,
- 3) stałej aktualizacji ww. informacji, odpowiednio do zmiany sytuacji.

**XIII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.**

Likwidacje i rozbiórki prowadzone będą zgodnie z obowiązującym prawem, według zatwierdzonych projektów przy uwzględnieniu wszystkich zidentyfikowanych wcześniej możliwych oddziaływań środowiskowych.

Na 5 lat przed spodziewaną likwidacją lub demontażem instalacji zakład rozpocznie tworzenie funduszu likwidacyjnego mającego na celu zapewnienie środków na bezpieczne dla środowiska zakończenie działania urządzeń.

Przewidziane metody zakończenia działania, bezpiecznego dla środowiska:

- 1) urządzenia zostaną opróżnione z paliwa (zużytego w procesie produkcji) oraz innych pozostałości,
- 2) pozostałości i inne odpady po segregacji zostaną wybrane i przekazane uprawnionej jednostce do utylizacji,
- 3) struktury stalowe i betonowe zostaną umyte wodą pod ciśnieniem z ewentualnym dodatkiem atestowanych, biodegradowalnych środków myjących,



- 4) wody popłuczne z mycia zostaną oczyszczone w istniejących urządzeniach oczyszczających; w przypadku zastosowania środków myjących w ilościach, które mogłyby spowodować przekroczenie dopuszczalnych stężeń zanieczyszczeń dla ścieków przemysłowych, wody popłuczne zostaną odpompowane do cystern samochodowych, poddane analizie i przekazane uprawnionej jednostce do utylizacji,
- 5) wszelkie rurociągi zostaną wyczyszczone poprzez działanie gorącej pary wodnej, a powstałe w tym procesie zaolejone kondensaty zostaną oczyszczone w istniejących urządzeniach,
- 6) struktury i rurociągi stalowe zostaną pocięte i przekazane jednostkom uprawnionym, prowadzącym odzysk,
- 7) zdemontowane struktury betonowe i żelbetonowe oraz budynki zostaną zdemontowane wraz z fundamentami i poddane kruszeniu w celu uzyskania granulatu wykorzystywanego na podsypki przy budowie dróg,
- 8) odzyskane pręty zbrojeniowe zostaną zagospodarowane tak jak inne struktury stalowe,
- 9) urządzenia technologiczne zostaną oczyszczone w sposób jw. i sprzedane do dalszego użytkowania lub złomowane przy zachowaniu procedur związanych z gospodarką odpadami,
- 10) grunt pod zdemontowanymi urządzeniami zostanie poddany analizie i w przypadku stwierdzenia obecności ponadnormatywnych stężeń zanieczyszczeń, zostanie wybrany i przekazany jednostce uprawnionej lub oczyszczany na miejscu, według zatwierdzonego projektu,
- 11) teren po rozbiórce i ewentualnej regeneracji gruntu, zostanie zniwelowany i przeznaczony na cele inwestycyjne lub pokryty warstwą humusu, obsiany trawą bądź zalesiony zgodnie z aktualnym planem zagospodarowania terenu.

**XIV.** Pozwolenie zintegrowane wydaje się na czas oznaczony, tj. do 28 lipca 2015 r.

**XV.** Pozwolenie zostanie cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania, jeżeli instalacje nie będą należycie eksploatowane, przez co będą stwarzać zagrożenie pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub zagrożenie życia lub zdrowia ludzi.

**XVI.** Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania, jeżeli:

1. eksploatacja instalacji będzie prowadzona z naruszeniem warunków niniejszego pozwolenia, przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska, ustawy o odpadach lub ustawy Prawo wodne,
2. przepisy dotyczące ochrony środowiska zmieniają się w stopniu uniemożliwiającym emisję na warunkach określonych w niniejszym pozwoleniu,
3. instalacje zostaną objęte postępowaniem kompensacyjnym.

**XVII.** Pozwolenia wydane na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 2-6 ustawy Prawo ochrony środowiska, obejmujące swym zakresem instalacje, o których mowa w ust. I decyzji, wygasają z chwilą, gdy pozwolenie zintegrowane stanie się ostateczne.

## **Uzasadnienie**

Zakład Sozotechniki Sp. z o.o. wystąpił z upoważnienia Zakładów Mięsnych „VIANDO” Wanda Szczupak w Radojewicach z wnioskiem do Starostwa Powiatowego w Inowrocławiu o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do uboju zwierząt, o zdolności przetwarzania ponad 50 ton masy ubojowej na dobę oraz dla instalacji do produkcji i przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, położonych na terenie ZM „VIANDO”.



Jednocześnie wnioskodawca wniósł o wyłączenie z udostępniania części danych i informacji zawartych we wniosku, w części pt. „Charakterystyka instalacji i urządzeń”. Wniosek uzasadniono tym, że ujawnienie ww. danych mogłoby pogorszyć konkurencyjną pozycję Zakładów Mięsnych „VIANDO” Wanda Szczupak w Radojewicach.

Z uwagi na to, że do wniosku nie załączono dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej, wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku o ten dowód wraz z obliczeniem wysokości opłaty rejestracyjnej.

W odpowiedzi, Zakłady Mięsne „VIANDO” Wanda Szczupak w Radojewicach przekazały kopię dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej wraz z pisemnym sposobem jej obliczenia.

Kopię wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego przedstawiono Ministrowi Środowiska, celem wpisania go do rejestru wniosków o wydanie pozwolenia zintegrowanego oraz wydanych pozwoleń zintegrowanych.

Po zapoznaniu się z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego stwierdził, że w części wniosku pt. „Charakterystyka instalacji i urządzeń” zawarte są dane o wartości handlowej, w tym dane technologiczne instalacji, a ujawnienie tych danych może pogorszyć konkurencyjną pozycję Zakładów Mięsnych „VIANDO” Wanda Szczupak w Radojewicach. W związku z tym Starosta Inowrocławski wydał decyzję o wyłączeniu z udostępniania ww. danych i informacji.

Po przeprowadzeniu analizy kompletności wniosku do publicznej wiadomości podano informację o złożonym wniosku, oraz o możliwości składania uwag i wniosków, wskazując jednocześnie miejsce i 21-dniowy termin ich składania. Informacja ta, zamieszczona została na stronie internetowej prowadzonej przez Starostwo Powiatowe w Inowrocławiu oraz na tablicy ogłoszeń przed siedzibą urzędu, a także w pobliżu ww. zakładu w m. Radojewice (na sklepie). Jednocześnie, o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego zostały powiadomione strony postępowania.

W celu stwierdzenia stanu technicznego instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, dokonano przeglądu zakładu ze szczególnym uwzględnieniem gospodarki wodno-ściekowej i odpadowej.

W okresie 21 dni od daty podania wniosku do publicznej wiadomości, do Starostwa Powiatowego w Inowrocławiu nie wpłynęły żadne wnioski i uwagi do toczącego się postępowania.

W celu uzgodnienia interesów stron postępowania oraz wyjaśnienia kwestii związanych z gospodarką ściekową zakładu, wezwano strony do stawienia się na rozprawie administracyjnej, połączonej z rozprawą w sprawie wydania ZM „VIANDO” sektorowego pozwolenia wodnoprawnego.

Na rozprawie administracyjnej przeprowadzonej w Starostwie Powiatowym w Inowrocławiu, przedstawiciele Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Bydgoszczy wnieśli, aby:

- w pozwoleniu znalazł się zapis o osobnym opomiarowaniu ilości pobieranej wody przez instalację do uboju zwierząt i osobno przez instalację do produkcji i przetwórstwa,
- zakład monitorował ścieki odprowadzane z instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym,
- ewidencja odpadów prowadzona była odrębnie dla instalacji do uboju zwierząt i osobno dla instalacji do produkcji i przetwórstwa,
- dokonać zmiany kodu odpadu oznaczonego jako 07 02 99 na kod z grupy 17 zgodnie z katalogiem odpadów,
- we wniosku został określony stan akustyczny wokół zakładu wraz z załączonymi wynikami pomiarów hałasu i mapą określającą stan akustyczny dla pory dziennej i pory nocnej,
- uzupełnić wniosek o opis czynnika chłodzącego stosowanego w instalacji chłodniczej,
- uzupełnić wniosek o zapis do jakiego rodzaju odpadu (kodu odpadu) zalicza się treści z przewodów pokarmowych zwierząt, stanowiące materiał wysokiego ryzyka.



W związku z powyższym, wezwano Zakład Sozotechniki Sp. z o.o. w Bydgoszczy do uzupełnienia wniosku o uwagi zgłoszone na rozprawie.

W odpowiedzi, wnioskodawca uzupełnił wniosek o informacje wskazane na rozprawie przez Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Bydgoszczy.

Po analizie zebranego materiału, zwrócono się do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy o uzgodnienie projektu pozwolenia zintegrowanego dla Zakładów Mięsnych „VIANDO” Wanda Szczupak w Radojewicach.

Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy uzgodnił wydanie pozwolenia zintegrowanego, zgłaszając jednocześnie następujące warunki:

- określić częstotliwość badania ścieków surowych odprowadzanych z instalacji IPPC,
- w tabelach dotyczących wytwarzania odpadów z instalacji: do uboju zwierząt i do produkcji i przetwórstwa wyodrębnić osobno odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne,
- zmienić kwalifikację odpadów popiołów wędzarniczych z kodu 10 01 99 na 10 01 03.

Nawiązując do uzgodnienia Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, Zakład Sozotechniki Sp. z o.o. w Bydgoszczy przesłał propozycję, aby ścieki surowe odprowadzane z instalacji IPPC poddawać badaniom z częstotliwością dwa razy w ciągu roku, oraz aby uwzględnić pozostałe warunki uzgodnienia zgodnie z postanowieniem WIOŚ.

Biorąc pod uwagę propozycje Zakładu Sozotechniki Sp. z o.o. w Bydgoszczy, warunki uzgodnienia Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy zostały wpisane w niniejszej decyzji.

Na podstawie art. 201 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. Nr 62, poz. 627 z późn. zm.), pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Zgodnie z art. 3 pkt 6 ww. ustawy, przez instalację rozumie się stacjonarne urządzenie techniczne, zespół stacjonarnych urządzeń technicznych powiązanych technologicznie, do których tytułem prawnym dysponuje ten sam podmiot i położonych na terenie jednego zakładu oraz budowle niebędące urządzeniami technicznymi ani ich zespołami, których eksploatacja może spowodować emisję. Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego określone zostały w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055). Instalacje prowadzone przez Zakłady Mięsne „VIANDO” Wanda Szczupak w Radojewicach, zgodnie z ust. 6 pkt 4 i 5 załącznika do ww. rozporządzenia, są to instalacje: do uboju zwierząt, o zdolności przetwarzania ponad 50 ton masy ubojowej na dobę oraz do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego (oprócz mleka), o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę. Zgodnie z § 3 ust. 1 pkt 81 i 84 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573, z późn. zm.) instalacje do przetwórstwa produktów pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej nie niższej niż 50 ton rocznie oraz instalacje do uboju zwierząt, zostały zakwalifikowane do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, dla których może być wymagane sporządzenie raportu o oddziaływaniu na środowisko. Zgodnie z art. 181 ust. 1, art. 183 ust. 1 i art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji jest starosta.

Pozwolenie zintegrowane, zgodnie z art. 211 ust. 1 powołanej ustawy spełnia wymagania określone dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2, 4 i 5 ww. ustawy, tj.: na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, na wytwarzanie odpadów oraz na emitowanie hałasu do środowiska. Pozwolenie nie zawiera elementów pozwolenia



wodnoprawnego na pobór wód podziemnych i wprowadzanie ścieków, z uwagi na to, że sprawy związane z gospodarką wodną określa sektorowe pozwolenie wodnoprawne obejmujące swym zakresem pobór wód podziemnych z ujęć zakładowych, wprowadzanie ścieków przemysłowych, wprowadzanie ścieków ze stacji uzdatniania wody oraz wprowadzanie wód opadowych i roztopowych. Pozwolenie nie zawiera również informacji o emisji pól elektromagnetycznych, ponieważ instalacje nie są związane z tego rodzaju emisją. Pozwolenie zawiera informacje określone w art. 188 ust. 2, art. 211 ust. 2 i 3, art. 224 ust. 1 i art. 233 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 18 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. Nr 62, poz. 628 z późn. zm.). W pozwoleniu nie ustalono maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych ze względu na to, że emisja substancji w okresie rozruchu lub zatrzymania instalacji jest porównywalna z emisją substancji w warunkach normalnej jej pracy.

Warunki emisji, zgodnie z art. 202 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalone zostały na zasadach określonych dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2, 4 i 5 tej ustawy.

Rodzaje i ilości gazów oraz pyłów dopuszczonych do wprowadzenia do powietrza z instalacji ustalono na podstawie wyników obliczeń zawartych we wniosku, dokonanych na podstawie danych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2003 r. Nr 1, poz. 12), z uwagi na to, że dla komór wędzarniczo-parzelniczych nie stosuje się standardów emisyjnych. Zgodnie z art. 224 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska odstąpiono od określenia wielkości emisji tlenku węgla, gdyż emisja tej substancji zanieczyszczającej nie powoduje przekroczenia normy zanieczyszczenia powietrza. Stężenie maksymalne tlenku węgla nie przekracza 10% wartości odniesienia.

Odpady wytwarzane przez Zakłady Mięsne „VIANDO” zostały sklasyfikowane według źródła powstawania i przypisano im odpowiedni kod określający rodzaj odpadu, zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206). Odpady o kodach: 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 16 02 14, 16 02 16, 17 01 01, 17 01 03 i 17 04 05 mogą być przekazywane osobom fizycznym, zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 28 maja 2002 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami, do wykorzystania na ich własne potrzeby (Dz. U. Nr 74, poz. 686).

Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku powodowanego przez poszczególne grupy źródeł hałasu zostały określone na podstawie Tabeli 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841).

Warunki poboru wody określone zostały na podstawie art. 128 ust. 1 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. Nr 115, poz. 1229 z późn. zm.).

Zgodnie z art. 211 ust. 3a ustawy Prawo ochrony środowiska pozwolenie zintegrowane wydaje się po uzgodnieniu z wojewódzkim inspektorem ochrony środowiska.

Po zapoznaniu się z zebrany materiał, uwzględniając uwagi i wnioski stron postępowania, na podstawie obowiązujących przepisów wniosek uznano za uzasadniony i orzeczono jak w sentencji.

## P o u c z e n i e

- 1) Od niniejszej decyzji służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Bydgoszczy, za pośrednictwem Starosty Inowrocławskiego, w terminie czternastu dni od dnia jej doręczenia.



- 2) Składając odwołanie należy uiścić opłatę skarbową w wysokości 5 zł oraz w wysokości 0,50 zł za każdy dołączony załącznik, w znakach tej opłaty.



Z UP. STAROSTY  
WITOLDA KOWALOWSKIEGO  
KANCELNIK  
WYDZIAŁU OCHRONY ŚRODOWISKA  
ROLNICTWA I LEŚNICTWA

**Otrzymują:**

1. Zakłady Mięsne „VIANDO” Wanda Szczupak, Radojewice 54, 88-101 Inowrocław 3,
2. Zakład Sozotechniki Sp. z o.o., ul. Bernardyńska 3, 85-029 Bydgoszcz,
3. Ministerstwo Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa,
4. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu, ul. Grunwaldzka 21, 60-783 Poznań,
5. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu, Inspektorat w Bydgoszczy, ul. Marcinkowskiego 1, 85-056 Bydgoszcz,
6. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, ul. Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz,
7. Kujawsko-Pomorski Zarząd Melioracji i Urządzeń Wodnych we Włocławku, ul. Okrzei 74a, 87-800 Włocławek,
8. Kujawsko-Pomorski Zarząd Melioracji i Urządzeń Wodnych we Włocławku, Oddział Rejonowy w Bydgoszczy, ul. Paderewskiego 26, 85-197 Bydgoszcz,
9. Kujawsko-Pomorski Zarząd Melioracji i Urządzeń Wodnych we Włocławku, Biuro Terenowe w Inowrocławiu, ul. Toruńska 25, 88-100 Inowrocław.

**Do wiadomości:**

1. Kujawsko-Pomorski Urząd Wojewódzki, ul. Konarskiego 1, 85-066 Bydgoszcz,
2. Urząd Marszałkowski Województwa Kujawsko-Pomorskiego, Plac Teatralny 2, 87-100 Toruń,
3. Urząd Gminy Dąbrowa Biskupia, ul. Topolowa 2, 88-133 Dąbrowa Biskupia,
4. Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Inowrocławiu, Plac Klasztorny 1b, 88-100 Inowrocław,
5. Powiatowy Lekarz Weterynarii w Inowrocławiu, ul. Szosa Bydgoska 16, 88-100 Inowrocław,
6. Komenda Powiatowa Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu, ul. Poznańska 133, 88-100 Inowrocław,
7. a/a.

28.07.2005r.

Kll.

OZ

Opłatę skarbową

w wysokości 2000,-

skasowano dn. 09.11.2005r.

na konto Urzędu Miasta Choszcz  
Nr 24814900000018911120000002

Potwierdzenie odbioru 9.11.05

Edward Kuryś



