

DECYZJA

Na podstawie art. 155, art. 104 i art. 107 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23), w związku z art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204 oraz art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. 2016 poz. 672 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Zakładów Mięsnych Henryk Kania Spółka Akcyjna z siedzibą w Pszczynie przy ul. Korczaka 5, w sprawie zmiany decyzji Starosty Pszczyńskiego z dnia 7 kwietnia 2014 r., znak RO.6222.3.2013, udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, usytuowanej w Pszczynie przy ul. Korczaka 5

orzekam

zmienić, za zgodą stron, decyzję Starosty Pszczyńskiego z dnia 7 kwietnia 2014 r., znak RO.6222.3.2013, zmienioną decyzją z dnia 4 października 2014 r., znak RO-IV.6222.10.2014, udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, usytuowanej w Pszczynie przy ul. Korczaka 5, w następujący sposób:

A. Punkt I.1 decyzji otrzymuje brzmienie:

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Instalacja służy do przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego. Na Instalację do przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego składają się następujące zespoły urządzeń:

1. Urządzenia Działu Przyjęcia Surowca i Dodatków Funkcjonalnych;
2. Urządzenia Działu Peklowni;
3. Urządzenia Działu Produkcji (urządzenia rozdrabniania, mieszania, obróbki mechanicznej, napełniania kielbas, zawieszania wędzonek);
4. Urządzenia Działu Obróbki Termicznej;
5. Urządzenia Działu Pakowania i Działu Ekspedycji;
6. Urządzenia oczyszczalni ścieków.

B. Punkt I.4.3. decyzji otrzymuje brzmienie:

I.4.3. Wykorzystywane surowce, paliwa, energia elektryczna i woda

- **zużycie surowców**

Maksymalna dobową wielkość produkcji wyniesie 120 Mg/dobę, przy nieprzekraczalnej wartości tygodniowej 720 Mg/tydzień, czyli średniej dobowej produkcji 102,9 Mg/dobę.

- **zużycie paliw**

Jako paliwo dla potrzeb procesu grzewczego i technologicznego zakładu stosowany jest gaz ziemny. Maksymalne zużycie gazu wyniesie 3 000 000 m³/rok.

- **zużycie energii elektrycznej**

Energia elektryczna zużywana jest do zasilania maszyn i urządzeń elektrycznych oraz do zasilania w energię budynków znajdujących się na terenie zakładu i jego oświetlenia. Maksymalne zużycie energii wyniesie 15 480 MWh/rok.

• **zużycie wody**

Woda wykorzystywana na potrzeby pracy Instalacji pochodzi z wodociągu miejskiego, wykorzystywana jest zarówno na potrzeby technologiczne oraz na cele socjalno-bytowe. Maksymalne zużycie wody wyniesie 270 000 m³/rok.

Medium	Jednostka	Zużycie dobowe	Zużycie/ jednostkę produktu
gaz	m ³	5857	66
woda	m ³	645	7,3
energia elektryczna	MWh	34	0,38

• **zużycie środków chemicznych**

W Zakładzie zużywane są środki chemiczne o odczynie: zasadowym, obojętnym, kwaśnym.

C. Punkt II.1.2. decyzji otrzymuje brzmienie:

II.1.2. Źródła emisji pyłów lub gazów wprowadzanych do powietrza

Źródłami emisji pyłów lub gazów wprowadzanych do powietrza są:

- 3 wózkowa komora wędzarniczo-parzelnicza typu SORGO – 1 szt.,
- 6 wózkowa komora wędzarniczo-parzelnicza typu SORGO – 5 szt.,
- 10 wózkowa komora wędzarniczo - parzelnicza typu SORGO – 4 szt.,
- 6 wózkowa komora wędzarniczo - parzelnicza typu NOWICKI – 6 szt.,
- 4 wózkowa komora wędzarniczo - parzelnicza typu VEMAG – 1 szt.,
- 6 wózkowa komora wędzarniczo - parzelnicza typu REXPOL – 1 szt.,
- projektowana 3 wózkowa komora wędzarniczo - parzelnicza – 1 szt.,
- projektowana 4 wózkowa komora wędzarniczo - parzelnicza – 2 szt.,
- projektowana 6 wózkowa komora wędzarniczo - parzelnicza – 2 szt.

D. Punkt II.1.3. decyzji otrzymuje brzmienie:

II.1.3. Charakterystyka miejsc wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza oraz parametry emisji

lp	Emitor stalowy niezadaszony	Wysokość	Średnica wewnętrzna wylotu	Prędkość gazów odlotowych na wylocie z emitora	Temperatura gazów odlotowych na wylocie z emitora	Rodzaj podłączonej komory	Urządzenia ograniczające wielkość emisji	Czas pracy
-	-	m	m	m/s	K	-	-	h/rok
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	E-3	10	0,4	4,4	342	3 wózkowa typu SORGO	-	6000
2	E-4	10	0,4	4,4	342	6 wózkowa typu SORGO	-	6000
3	E-5	10	0,4	4,4	342	6 wózkowa typu SORGO	-	6000
4	E-6	10	0,4	4,4	342	6 wózkowa typu SORGO	-	6000

1	2	3	4	5	6	7	8	9
5	E-7	10	0,4	4,4	342	6 wózkowa typu SORGO	-	6000
6	E-8	10	0,4	4,4	347	10 wózkowa typu SORGO	-	6000
7	E-9	10	0,4	4,4	347	10 wózkowa typu SORGO	-	6000
8	E-10	10	0,4	4,4	347	10 wózkowa typu SORGO	-	6000
9	E-11	10	0,4	4,4	347	10 wózkowa typu SORGO	-	6000
10	E-15	11	0,4	4,6	347	6 wózkowa typu NOWICKI	-	6000
11	E-16	11	0,4	4,6	347	6 wózkowa typu NOWICKI	-	6000
12	E-17	11	0,4	4,6	347	6 wózkowa typu NOWICKI	-	6000
13	E-18	11	0,4	4,6	347	6 wózkowa typu NOWICKI	-	6000
14	E-19	11	0,4	4,6	347	6 wózkowa typu NOWICKI	-	6000
15	E-20	11	0,4	4,6	347	6 wózkowa typu NOWICKI	-	6000
16	E-21	10	0,4	4,4	342	6 wózkowa typu SORGO	-	6000
17	E-23	10	0,25	5,1	347	4 wózkowa typu VEMAG	-	6000
18	proj. E-24	11,5	0,4	4,6	347	proj. 6 wózkowa	-	6000
19	proj. E-25	10	0,4	4,6	347	proj. 4 wózkowa	-	6000
20	proj. E-26	10	0,4	4,6	347	proj. 4 wózkowa	-	6000
21	E-27	11	0,4	4,8	347	6 wózkowa REXPOL	-	6000
22	proj. E-28	11,5	0,3	5,0	347	proj. 3 wózkowa	-	6000
23	proj. E-29	10	0,4	4,8	347	proj. 6 wózkowa	-	6000

E. Punkt II.1.3.1 decyzji otrzymuje brzmienie:

II.1.3.1. Przewidywany termin zainstalowania projektowanych komór wędzarniczo – parzelniczych i emitorów

II.1.3.1.1. Projektowana 6 wózkowa komora wędzarniczo-parzelnicza, z emitorem E-24 – styczeń 2017r.

II.1.3.1.2. Projektowana 3 wózkowa komora wędzarniczo-parzelnicza, z emitorem E-28 – styczeń 2017r.

II.1.3.1.3. Projektowane 2 szt. 4 wózkowych komór wędzarniczo-parzelniczych, z emitorami E-25 i E-26 – sierpień 2017r.

II.1.3.1.4. Projektowane 6 wózkowych komór wędzarniczo-parzelnicza z emitorem E-29 – sierpień 2017 r.

F. Punkt II.1.4.3. decyzji otrzymuje brzmienie:

II.1.4.3. Dla każdej 6 wózkowej komory wędzarniczo – parzelniczej typu NOWICKI (6 szt.), dla 4 wózkowej komory wędzarniczo – parzelniczej typu VEMAG (1szt.) oraz dla 6 wózkowej komory wędzarniczo – parzelniczej typu REXPOL (1 szt.) i dla każdego z emitorów: E-15, E-16, E-17, E-18, E-19, E-20, E-23 i E-27

Substancja	Oznaczenie numeryczne (nr CAS)	Emisja dopuszczalna	
		kg/h	Mg/rok
1	2	3	4
Acetaldehyd (aldehyd octowy)	75-07-0	0,0010	0,0060
Ditlenek azotu (dwutlenek azotu)	10102-44-0	0,0072	0,0432
Ditlenek siarki (dwutlenek siarki)	7446-09-5	0,0102	0,0612
Fenol	108-95-2	0,0024	0,0144
Formaldehyd	50-00-0	0,0011	0,0066
Kwas octowy	64-19-7	0,0456	0,2736
Pył ogółem	-	0,0022	0,0132
Pył PM10	-	0,0012	0,0072

<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>
Pył PM2,5	-	0,0002	0,0012
Tlenek węgla	630-08-0	0,4882	2,9292
Węglowodory alifatyczne	-	0,0024	0,0144
Węglowodory aromatyczne	-	0,0016	0,0096

G. Punkt II.1.4.4. decyzji otrzymuje brzmienie:

II.1.1.4.4. Dla każdej projektowanej 3 (1 szt.), 4 (2szt.) i 6 (2 szt.) wózkowej komory wędzarniczo – parzelniczej i dla każdego z emitorów: E-24, E-25, E-26, E-28, E-29

Substancja	Oznaczenie numeryczne (nr CAS)	Emisja dopuszczalna	
		kg/h	Mg/rok
Acetaldehyd (aldehyd octowy)	75-07-0	0,0010	0,0060
Ditlenek azotu (dwutlenek azotu)	10102-44-0	0,0072	0,0432
Ditlenek siarki (dwutlenek siarki)	7446-09-5	0,0102	0,0612
Fenol	108-95-2	0,0024	0,0144
Formaldehyd	50-00-0	0,0011	0,0066
Kwas octowy	64-19-7	0,0456	0,2736
Pył ogółem	-	0,0022	0,0132
Pył PM10	-	0,0012	0,0072
Pył PM2,5	-	0,0002	0,0012
Tlenek węgla	630-08-0	0,4882	2,9292
Węglowodory alifatyczne	-	0,0024	0,0144
Węglowodory aromatyczne	-	0,0016	0,0096

H. Punkt II.1.4.5.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

II.1.4.5.1. Dopuszczalna roczna wielkość emisji dla całej Instalacji istniejącej (18 komór wędzarniczo - parzelniczych) przed uruchomieniem projektowanych komór wędzarniczo - parzelniczych

Substancja	Oznaczenie numeryczne (nr CAS)	Emisja dopuszczalna
		Mg/rok
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>
Acetaldehyd (aldehyd octowy)	75-07-0	0,0844
Ditlenek azotu (dwutlenek azotu)	10102-44-0	0,7704
Ditlenek siarki (dwutlenek siarki)	7446-09-5	1,0824
Fenol	108-95-2	0,2352
Formaldehyd	50-00-0	0,1080
Kwas octowy	64-19-7	3,6144
Pył ogółem	-	0,2640
Pył PM10	-	0,1632
Pył PM2,5	-	0,0360
Tlenek węgla	630-08-0	56,0376
Węglowodory alifatyczne	-	0,1680
Węglowodory aromatyczne	-	0,1272

I. Punkt II.2. decyzji otrzymuje brzmienie:

II.2. Gospodarka wodna

Dla potrzeb Instalacji objętej wnioskiem źródłem zaopatrzenia w wodę jest wodociąg miejski.

Woda wykorzystywana jest do:

- celów produkcyjnych – wytwarzanie pary technologicznej w kotłowni zakładowej oraz mycia urządzeń, hal produkcyjnych i placów, w ilości 645,0 m³/dobę,
- celów bytowych załogi w ilości 15,0 m³/dobę.

J. Punkt II.3.3 decyzji otrzymuje brzmienie:

II.3.3. Ścieki technologiczne

Woda używana na cele technologiczne oraz do mycia urządzeń i hal produkcyjnych, ujmowana jest poprzez kratki ściekowe. Ilość ścieków odprowadzanych z Instalacji jest zmienna i wynosi około 75÷90 % całkowitego zużycia wody. Ścieki powstające w wyniku eksploatacji Instalacji są ściekami biologicznie rozkładalnymi i zawierają następujące rodzaje zanieczyszczeń:

- BZT₅,
- ChZT_{Cr},
- zawiesina ogólna,
- fosfor ogólny,
- azot ogólny,
- azot amonowy,
- azot azotanowy,
- ekstrakt eterowy.

Kanalizacja odprowadzająca ścieki technologiczne łączy się z kanalizacją sanitarną oraz deszczową i wspólnym strumieniem odprowadza ścieki do zakładowej oczyszczalni ścieków.

Wyprodukowanie jednostki (1 Mg) produktu powoduje wytworzenie 6,52 m³ ścieków technologicznych.

K. Punkt II.3.4. decyzji otrzymuje brzmienie:

II.3.4. Charakterystyka Instalacji oczyszczania ścieków

Instalacja oczyszczania ścieków dzieli się na:

- część mechaniczno – chemiczną, składającą się z:

- studzienki pompowej zbiorczej,
- sita obrotowego,
- zbiornika wyrównawczego, wyposażonego w system napowietrzania drobnopęcherzykowego,
- flokulatora rurowego,
- stacji dozowania PIX,
- stacji dozowania NaOH,
- stacji dozowania elektrolitu,
- zbiornika osadu poflotacyjnego.

- część biologiczną, składającą się z:

- zbiornika kontaktowego,
- bioreaktora SBR wraz z mieszadłami, systemem napowietrzania drobnopęcherzykowego oraz dekanterami,
- stacji dmuchaw.

Proces oczyszczania ścieków przemysłowych, dopływających z Zakładu, składa się z dwóch etapów:

- oczyszczanie wstępne mechaniczno – chemiczne

Ścieki przemysłowe z Instalacji, doprowadzane są do studni zbiorczej. Ze studni pompowane są automatycznie na sito bębnowe, gdzie następuje usunięcie części stałych. Z przelewu sita bębnowego ścieki spływają do zbiornika wyrównawczego, w którym następuje uśrednienie stężeń dopływających ścieków. Ze zbiornika wyrównawczego ścieki pompowane są do flokulatora, służącego wyodrębnieniu kłaczków zawieszin o strukturze umożliwiającej flotację. Flokulator jest odpowiednio wyprofilowanym reaktorem rurowym, do którego dozuje się substancje flokulacyjne (siarczan żelaza PIX, wodorotlenek sodu oraz polielektrolit anionowy). Do końcowej części flokulatora doprowadzona jest woda nasycona powietrzem. Ścieki są następnie kierowane do wanny flotacyjnej, w której

następuje wynoszenie kłaczków flokulacyjnych na powierzchnię zbiornika. Powstały osad flotacyjny zgarniany jest zgarniaczami powierzchniowymi i pompowane do zbiornika osadu poflotacyjnego;

- oczyszczanie biologiczne oparte na technologii osadu czynnego

Ścieki po oczyszczeniu mechanicznym kierowane są do zbiornika kontaktowego, gdzie następuje mieszanie ścieków z osadem czynnym, doprowadzonym z bioreaktora. Ze zbiornika mieszanina ścieków i osadu pompowana jest do komory bioreaktora typu SBR. W bioreaktorze działającym w sposób sekwencyjny, z odpowiednim podziałem na okresy napowietrzania, mieszania, sedymentacji i dekantacji, realizowane jest usuwanie azotu w procesach biologicznej nitrifikacji i denitrifikacji oraz utleniania związków organicznych. Bioreaktor jest koncentrycznym zbiornikiem, podzielonym na część nitrifikacji (wewnętrzną część o pojemności 910 m³) oraz denitrifikacji (zewnątrzną część o pojemności 390 m³). Komora nitrifikacji to część niedotleniona, wyposażona w mieszałko zapewniające utrzymanie osadu czynnego w stanie zawieszenia. Komora nitrifikacji wyposażona jest w system napowietrzania drobnopęcherzykowego, zapewniającego stworzenie warunków tlenowych dla prowadzenia procesu nitrifikacji i wspomagania procesu mieszania. Komory denitrifikacji i nitrifikacji połączone są dwoma otworami, zapewniającymi cyrkulację ścieków ze strefy nitrifikacji (natlenionej) do strefy denitrifikacji (niedotlenionej). Po okresie napowietrzania i mieszania następuje sedymentacja mająca na celu zagęszczenie osadu. Proces redukcji związków organicznych oraz biologicznej nitrifikacji i denitrifikacji odbywa się w trzech 8 – godzinnych cyklach, obejmujących 6-godzinne napowietrzanie, 0,5 – godzinną sedymentację i 1 - godzina dekantację. Liczba cykli w ciągu doby oraz długość poszczególnych sekwencji jest modyfikowana w zależności od obciążenia oczyszczalni, ilości ścieków oraz właściwości sedymentacyjnych. Po sedymentacji następuje okres dekantacji, czyli zrzutu ścieków z bioreaktora do odbiornika oraz odprowadzanie osadu nadmiernego do zbiornika wyrównawczego.

L. Punkt II.3.5. decyzji otrzymuje brzmienie:

II.3.5.Wprowadzanie ścieków do środowiska

Ścieki oczyszczone odprowadzane są grawitacyjnie z bioreaktora osadu czynnego w fazie dekantacji poprzez studzienkę kaskadową, a następnie kanałem o średnicy Ø 200 z wylotem posadowionym na nieruchomości nr 188/2, w skarpie rzeki Pszczyński, w km 16+290.

Współrzędne lokalizacyjne wylotu N: szerokość 49°58'47'', E: długość 18°57'24''.

Punkt II.5 podpunkt II.3.5.1 otrzymuje brzmienie:

- maksymalny godzinowy zrzut ścieków do 260 m³,
- średni dobowy zrzut ścieków do 900 m³,
- maksymalny zrzut roczny do 427050 m³,
- maksymalny zrzut dobowy do 1170m³.

Ł. Punkt II 4.1 otrzymuje brzmienie:

II.4.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

- **Odpady niebezpieczne:**

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość [Mg/rok]
1	2	3	4	5
1.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, związki siarki, fosforu, azotu (inhibitory, modyfikatory), właściwości: wysoce łatwopalne, drażniące, szkodliwe	2,00

1	2	3	4	5
2.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (m.in. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	materiały tekstylne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (węglowodorami i metalami ciężkimi w postaci związków organicznych i nieorganicznych) właściwości: łatwopalne, szkodliwe, ekotoksyczne	0,10
3.	Filtry olejowe	16 01 07*	aluminium lub blacha stalowa, uszczelka gumowa, materiał filtracyjny, związki chlorowcoorganiczne, węglowodory aromatyczne, właściwości: łatwopalne, szkodliwe	0,40
4.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy, inne niż wymienione w 160209 do 160212 (zużyte świetlówki)	16 02 13*	rtęć, gaz szlachetny, odpad posiada właściwości i składniki, które powodują, że odpad jest niebezpieczny.	0,20

• Odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość [Mg/rok]
1	2	3	4	5
1.	Odpadowa tkanka zwierzęca	02 02 02	materia organiczna, odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny	800
2.	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	02 02 03	woda 55%, tłuszcz 21%, białko 16% odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny	900
3.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 02 04	osad flotacyjny składający się z wody (od 95,3% do 96,2%), suchej masy organicznej (od 70,7 % do 78,7 %), suchej masy ogólnej (od 19 g/kg do 37,8 g/kg), odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny	8 000
4.	Inne niewymienione odpady (skratki)	02 02 99	cząstki mięsne (drobne kawałeczki, ścinki) oraz skrawki folii, sznurki, części stałe, odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny	250
5.	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa (przesmażony olej roślinny)	02 03 04	wolne kwasy tłuszczowe, kwas erukowy, odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny	12
6.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	celuloza, włókna drzewne, odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny	100

1	2	3	4	5
7.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	polietylen, polipropylen, polistyren, odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny	50
8.	Opakowania z drewna	15 01 03	celuloza, hemiceluloza, lignina, węgiel, tlen, wodór, azot, odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny	63
9.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (m.in. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 150202	15 02 03	Materiały tekstylne nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny	0,10

M. Punkt II.4.4. litera b) decyzji otrzymuje brzmienie:

„b). w wyznaczonej części magazynu odpadów (wydzielone miejsce na terenie warsztatu mechanicznego, na utwardzonym szczelnym podłożu) odpady rodzaju:

inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe (kod 130208*) – w zamykanych, szczelnych, oznakowanych beczkach stalowych, pojemnik zostanie opisany kodem i nazwą odpadu,

filtry olejowe (kod 160107*) - w szczelnym, oznakowanym kontenerze,

sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (m.in. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (kod 150202*), *sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (m.in. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 150202* (kod 150203) oraz *zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy, inne niż wymienione w 160209 do 160212* (kod 160213*) – w zamykanym, szczelnym, oznakowanym pojemniku.

N. Punkt II.5.1 decyzji otrzymuje brzmienie:

II.5.1. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska wyznaczony dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu w odniesieniu do rodzajów terenów chronionych akustycznie

Dopuszczalny poziom emisji hałasu dla terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej, oznaczonych symbolem K1MW w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego w granicach administracyjnych miasta Pszczyna – Etap II, zatwierdzonym uchwałą Rady Miejskiej w Pszczynie nr XXI216/16 z dnia 7 kwietnia 2016r. ogłoszoną w Dz. Urz. Woj. Śląskiego poz. 2255 z dnia 14 kwietnia 2016r., ustala się na poziomie:

- L_{AeqD} - 55 dB dla pory dnia,
- L_{AeqN} - 45 dB dla pory nocy.

O. Punkt II.5.2 decyzji otrzymuje brzmienie:

II.5.2. Dopuszczalny rozkład pracy źródeł hałasu

II.5.2.1. Źródła hałasu, ich parametry akustyczne oraz czas pracy

Kod źródła	Źródło hałasu		Czas pracy [h]		Parametry akustyczne
			Pora dnia	Pora nocy	
1	2	3	4	5	6
ZB	Źródła kubaturowe	Hala produkcyjna wysoka cz.1 - ZB01	16	8	Poziom dźwięku 1m od ściany wewnątrz pomieszczenia: - $L_{WA} = 85,0$ dB Średnia izolacyjność ścian: $R = 45,0$ dB
		Hala produkcyjna wysoka cz.2 - ZB02	16	8	Poziom dźwięku 1m od ściany wewnątrz pomieszczenia: - $L_{WA} = 85,0$ dB Średnia izolacyjność ścian: $R = 45,0$ dB
		Hala produkcyjna wysoka cz.3 - ZB03	16	8	Poziom dźwięku 1m od ściany wewnątrz pomieszczenia: - $L_{WA} = 85,0$ dB Średnia izolacyjność ścian: $R = 45,0$ dB
		Hala produkcyjna niższa cz.1 - ZB04	16	8	Poziom dźwięku 1m od ściany wewnątrz pomieszczenia: - $L_{WA} = 85,0$ dB Średnia izolacyjność ścian: $R = 45,0$ dB
		Hala produkcyjna niższa cz.2 - ZB05	16	8	Poziom dźwięku 1m od ściany wewnątrz pomieszczenia: - $L_{WA} = 85,0$ dB Średnia izolacyjność ścian: $R = 45,0$ dB
		Hala produkcyjna niższa cz.3 - ZB06	16	8	Poziom dźwięku 1m od ściany wewnątrz pomieszczenia: - $L_{WA} = 85,0$ dB Średnia izolacyjność ścian: $R = 45,0$ dB
		Hala produkcyjna niższa cz.4 - ZB07	16	8	Poziom dźwięku 1m od ściany wewnątrz pomieszczenia: - $L_{WA} = 85,0$ dB Średnia izolacyjność ścian: $R = 45,0$ dB
		Hala produkcyjna niższa cz.5 (kompresorownia) - ZB08	8	8	Poziom dźwięku 1m od ściany wewnątrz pomieszczenia: - $L_{WA} = 95,0$ dB Średnia izolacyjność ścian: $R = 45,0$ dB
		Stacja dmuchaw (na terenie oczyszczalni ścieków) – ZB09	8	8	Poziom dźwięku 1m od ściany wewnątrz pomieszczenia: - $L_{WA} = 95,8$ dB Średnia izolacyjność ścian: $R = 45,0$ dB
		Projektowana hala cz. 1	16	8	Poziom dźwięku 1m od ściany wewnątrz pomieszczenia: - $L_{WA} = 85,0$ dB Średnia izolacyjność ścian: $R = 45,0$ dB
		Projektowana hala cz. 2	16	8	Poziom dźwięku 1m od ściany wewnątrz pomieszczenia: - $L_{WA} = 85,0$ dB Średnia izolacyjność ścian: $R = 45,0$ dB

1	2	3	4	5	6
ZP	Źródła punktowe	Zespół agregatów chłodniczych nr 1 (wydawka) – ZP01	16	8	Poziom mocy akustycznej: $L_{WA} = 81,0$ dB
		Zespół agregatów chłodniczych nr 2 (paczkownia) – ZP02	16	8	Poziom mocy akustycznej: $L_{WA} = 84,4$ dB
		Zespół agregatów chłodniczych nr 3 (suszarnie) – ZP03	16	8	Poziom mocy akustycznej: $L_{WA} = 83,1$ dB
		Zespół agregatów chłodniczych nr 3 (suszarnie) – ZP04	16	8	Poziom mocy akustycznej: $L_{WA} = 79,0$ dB
		Zespół agregatów chłodniczych nr 4 (paczkowanie solówki) – ZP05	16	8	Poziom mocy akustycznej: $L_{WA} = 84,5$ dB
		Zespół agregatów chłodniczych nr 5 (plastry) – ZP06	16	8	Poziom mocy akustycznej: $L_{WA} = 84,5$ dB
		Zespół agregatów chłodniczych nr 5 (plastry) – ZP07	16	8	Poziom mocy akustycznej: $L_{WA} = 77,2$ dB
		Zespół agregatów chłodniczych nr 5 (plastry) – ZP08	16	8	Poziom mocy akustycznej: $L_{WA} = 76,0$ dB
		Zespół agregatów chłodniczych nr 5 (plastry) – ZP09	16	8	Poziom mocy akustycznej: $L_{WA} = 76,0$ dB
		Zespół agregatów chłodniczych nr 6 (wędzarnia) – ZP10	16	8	Poziom mocy akustycznej: $L_{WA} = 83,9$ dB
		Zespół agregatów chłodniczych nr 6 (wędzarnia) – ZP11	16	8	Poziom mocy akustycznej: $L_{WA} = 71,0$ dB
		Zespół agregatów chłodniczych nr 7 (bagietka) – ZP12	16	8	Poziom mocy akustycznej: $L_{WA} = 81,8$ dB
		Zespół agregatów chłodniczych nr 8 (produkcja) – ZP13	16	8	Poziom mocy akustycznej: $L_{WA} = 79,0$ dB
		Zespół agregatów chłodniczych nr 8 (produkcja) – ZP14	16	8	Poziom mocy akustycznej: $L_{WA} = 78,9$ dB
		Zespół agregatów chłodniczych nr 9 (mrożnie/surowiec) – ZP15	16	8	Poziom mocy akustycznej: $L_{WA} = 83,8$ dB
		Zespół agregatów chłodniczych nr 9 (mrożnie/surowiec) – ZP16	16	8	Poziom mocy akustycznej: $L_{WA} = 77,2$ dB
		Zespół agregatów chłodniczych nr 9 (mrożnie/surowiec) – ZP17	16	8	Poziom mocy akustycznej: $L_{WA} = 78,8$ dB

1	2	3	4	5	6
ZP	Źródła punktowe	Zespół agregatów chłodniczych nr 10 (chillery) – ZP18	16	8	Poziom mocy akustycznej: $L_{WA} = 80,8 \text{ dB}$
		Zespół agregatów chłodniczych nr 11 (masownice) – ZP19	16	8	Poziom mocy akustycznej: $L_{WA} = 82,0 \text{ dB}$
		Zespół agregatów chłodniczych nr 12 (gotowanie) – ZP20	16	8	Poziom mocy akustycznej: $L_{WA} = 74,0 \text{ dB}$
		Zespół agregatów chłodniczych nr 13 (schładzalniki) – ZP21	16	8	Poziom mocy akustycznej: $L_{WA} = 82,9 \text{ dB}$
		Zespół agregatów chłodniczych nr 14 (sklep) – ZP22	16	8	Poziom mocy akustycznej: $L_{WA} = 81,3 \text{ dB}$
	Źródła punktowe komunikacyjne	Samochody obsługujące Zakład – ZP23	16	8	Poziom mocy akustycznej: - dzień - $L_{WA} = 72,5 \text{ dB}$ - noc - $L_{WA} = 74,6 \text{ dB}$
		Samochody obsługujące Zakład – ZP24	16	8	Poziom mocy akustycznej: - dzień - $L_{WA} = 72,5 \text{ dB}$ - noc - $L_{WA} = 74,6 \text{ dB}$
		Samochody obsługujące Zakład – ZP25	16	8	Poziom mocy akustycznej: - dzień - $L_{WA} = 72,5 \text{ dB}$ - noc - $L_{WA} = 74,6 \text{ dB}$
		Samochody obsługujące Zakład – ZP26	16	8	Poziom mocy akustycznej: - dzień - $L_{WA} = 72,5 \text{ dB}$ - noc - $L_{WA} = 74,6 \text{ dB}$
		Samochody obsługujące Zakład – ZP27	16	8	Poziom mocy akustycznej: - dzień - $L_{WA} = 72,5 \text{ dB}$ - noc - $L_{WA} = 74,6 \text{ dB}$
		Samochody obsługujące Zakład – ZP28	16	8	Poziom mocy akustycznej: - dzień - $L_{WA} = 72,5 \text{ dB}$ - noc - $L_{WA} = 74,6 \text{ dB}$
		Samochody obsługujące Zakład – ZP29	16	8	Poziom mocy akustycznej: - dzień - $L_{WA} = 72,5 \text{ dB}$ - noc - $L_{WA} = 74,6 \text{ dB}$
		Samochody obsługujące Zakład – ZP30	16	8	Poziom mocy akustycznej: - dzień - $L_{WA} = 72,5 \text{ dB}$ - noc - $L_{WA} = 74,6 \text{ dB}$
		Samochody obsługujące Zakład – ZP31	16	8	Poziom mocy akustycznej: - dzień - $L_{WA} = 72,5 \text{ dB}$ - noc - $L_{WA} = 74,6 \text{ dB}$
		Samochody obsługujące Zakład – ZP32	16	8	Poziom mocy akustycznej: - dzień - $L_{WA} = 72,5 \text{ dB}$ - noc - $L_{WA} = 74,6 \text{ dB}$

1	2	3	4	5	6
ZP	Źródła punktowe komunikacyjne	Samochody obsługujące Zakład – ZP33	16	8	Poziom mocy akustycznej: - dzień - $L_{WA} = 72,5$ dB - noc - $L_{WA} = 74,6$ dB
		Samochody obsługujące Zakład – ZP34	16	8	Poziom mocy akustycznej: - dzień - $L_{WA} = 72,5$ dB - noc - $L_{WA} = 74,6$ dB
		Wózek widłowy – ZP35	2	1	Poziom mocy akustycznej: - dzień - $L_{WA} = 62,0$ dB - noc - $L_{WA} = 70,0$ dB

II.5.2.2. Ekrany źródeł hałasu

Lp.	Symbol	Opis
1	2	3
1	EA01	Biurowiec cz.1
2	EA02	Biurowiec cz.2
3	EA03	Biurowiec cz.3
4	EA04	Magazyn ekspedycyjny cz. 1
5	EA05	Magazyn ekspedycyjny cz. 2
6	EA06	Strefa przyjęć (wysokiej hali produkcyjnej)
7	EA07	Komunikacja (niższej hali produkcyjnej)
8	EA08	Mroźnia
9	EA09	Hala rozmrażania
10	EA10	Stacja TRAFO
11	EA11	Stacja TRAFO
12	EA12	Magazyn kartonów
13	EA13	Magazyn kartonów
14	EA14	Budynki magazynowo-garażowo-warsztatowe
15	EA15	Portiernia
16	EA16	Sklep firmowy
17	EA17	Ogrodzenie pełne
18	EA18	Ogrodzenie pełne
19	EA19	Ogrodzenie pełne
20	EA20	Ogrodzenie pełne
21	EA21	Ogrodzenie pełne
22	EA22	Ogrodzenie pełne
23	EA23	Ogrodzenie pełne
24	EA24	Ogrodzenie pełne
25	EA25	Ogrodzenie pełne
26	EA26	Ogrodzenie pełne
27	EA27	Zadaszenie źródła ZP01
28	EA28	Zadaszenie źródła ZP02
29	EA29	Zadaszenie źródła ZP03
30	EA30	Zadaszenie źródła ZP05
31	EA31	Zadaszenie źródła ZP06
32	EA32	Zadaszenie źródła ZP10
33	EA33	Zadaszenie źródła ZP12
34	EA34	Zadaszenie źródła ZP13
35	EA35	Zadaszenie źródła ZP14
36	EA36	Zadaszenie źródła ZP15
37	EA37	Zadaszenie źródła ZP16

1	2	3
38	EA38	Zadaszenie źródła ZP17
39	EA39	Zadaszenie źródła ZP18
40	EA40	Zadaszenie źródła ZP19
41	EA41	Zadaszenie źródła ZP21
42	EA42	Zadaszenie źródła ZP22

P. Punkt IV decyzji otrzymuje brzmienie:

IV. Porównanie stosowanej technologii z najlepszą dostępną techniką

Analiza procesów produkcyjnych w powiązaniu ze zużywanymi surowcami, wodą i energią, a emisją substancji i energii do środowiska, w kontekście zapisów „Dokumentu referencyjnego na temat najlepszych dostępnych technik w przemyśle spożywczym” wykazała, że Zakład spełnia wymagania BAT.

R. Punkt VI.1.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

VI.1.1. Stanowiska pomiarowe

Wszystkie istniejące emitory na terenie Zakładów Mięsnych Henryk Kania S.A. w Pszczynie posiadają prawidłowo (zgodnie z Polską Normą) zlokalizowane stanowiska pomiarowe, usytuowane na dachu o niewielkim nachyleniu, z łatwym dostępem dla ekipy pomiarowej.

Emitory E-3, E-4, E-5, E-6, E-7, E-8, E-9, E-10, E-11 (komory wędzarniczo-parzelnicze typu SORGO) posiadają króćce pomiarowe, umieszczone ok. 0,5 m nad połacią dachu.

Emitory E-15, E-16 i E-17 (6 wózkowe komory wędzarniczo-parzelnicze typu NOWICKI) posiadają króćce pomiarowe, umieszczone ok. 1,0 m nad połacią dachu.

Emitory E-18, E-19 i E-20 (6 wózkowe komory wędzarniczo-parzelnicze typu NOWICKI) posiadają króćce pomiarowe, umieszczone ok. 1,5 m nad połacią dachu.

Emitory E-23 (4 wózkowa komora wędzarniczo-parzelnicza typu VEMAG) posiada króciec pomiarowy, umieszczony ok. 0,5 m nad połacią dachu.

Emitory E-27 (6 wózkowa komora wędzarniczo-parzelnicza typu REXPOL) posiada króciec pomiarowy, umieszczony ok. 0,5 m nad połacią dachu.

Projektowane emitory E-24, E-25, E-26, E-28, E-29 należy wyposażyć w króćce pomiarowe, analogicznie w stosunku do emitorów istniejących (od 0,5 do 1,5 m nad połacią dachu), przed przystąpieniem do rozruchu każdej z projektowanych komór wędzarniczo-parzelniczych.

S. Punkt IX.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

IX.1. wykonanie stanowisk pomiarowych na emitorach E-24, E-25, E-26, E-28, E-29 zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami; niezwłoczne poinformowania Starosty Pszczyńskiego i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach o miejscach ich usytuowania;

T. Pozostałe warunki zmienianego pozwolenia zintegrowanego znak RO.6222.3.2013 z dnia 7 kwietnia 2014 r (zmienionej decyzją RO-IV. 6222.10.2014 z dnia 4 grudnia 2014r.) pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Zakłady Mięsne Henryk Kania Spółka Akcyjna, ul. Korczaka 5, 43-200 Pszczyna wystąpiły z wnioskiem do Starosty Pszczyńskiego o zmianę pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją

Starosty Pszczyńskiego znak RO.6222.3.2013 z dnia 7 kwietnia 2014 r., zmienionej decyzją z dnia 4 grudnia 2014 r., znak RO-IV.6222.10.2014. Pozwolenie zintegrowane dotyczy instalacji do przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, usytuowanej w Pszczynie przy ul. Janusza Korczaka 5. Wniosek prowadzącego instalację stanowi opracowanie Przedsiębiorstwa Handlowo-Usługowego „EKO-KOMPLEX” mgr inż. Andrzej Waluś pt. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego nr RO.6222.3.2013 z dnia 7 kwietnia 2014 r.”. Zakres zmian pozwolenia zintegrowanego obejmuje zmianę warunków korzystania ze środowiska w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza atmosferycznego, zmiany w zakresie gospodarki odpadami, emisji hałasu i gospodarki wodno-ściekowej. Dla przedmiotowej instalacji nie ma konkluzji BAT ani dokumentów referencyjnych BAT.

Uwzględniając aktualne wymogi formalno-prawne oraz normalną pracę instalacji dokonano aktualizacji w zakresie gospodarki odpadami, w tym odniesiono się do aktualizacji w zakresie zwiększenia ilości ścieków dowożonych z innych zakładów przetwórstwa mięsnego, a tym samym zwiększenia wytwarzanych osadów z zakładowej oczyszczalni ścieków (kod 020204) oraz zwiększenia ilości odpadu rodzaju zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy, inne niż wymienione w 160209 do 160212 (kod 160213*). Zmiana pozwolenia dotyczy także wytworzenia nowych odpadów rodzaju sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (m.in. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (kod 150202*), sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (m.in. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 150202 (kod 150203).

Planowane uruchomienie hali do plastrowania wyrobów oraz przyjmowanie ścieków dowożonych z innych zakładów przetwórstwa mięsnego, spowoduje zwiększenie ilości ścieków wprowadzanych do środowiska. W celu oczyszczenia wnioskowanej ilości ścieków zmieniony został sposób pracy bioreaktora, tzn. doba pracy podzielona została na 3 cykle, składające się z 6-godzinnego napowietrzania, 0,5-godzinnej sedimentacji i 1,5-godzinnej dekantacji każdy. Liczba cykli pracy bioreaktora jak i długość poszczególnych sekwencji ustalana będzie przez technologa i modyfikowana w zależności od obciążenia oczyszczalni ładunkiem, ilości ścieków oraz właściwości sedimentacyjnych osadu. Z informacji zawartych w dokumentacji wynika, że zwiększona ilość ścieków wprowadzonych do odbiornika (rzeki Pszczynki) stanowić będzie 7,8% SNQ, a rzeczywisty udział ścieków w objętości wód odbiornika stanowi 1,5 %. Z przeprowadzanych przez zakład analiz jakości wód rzeki Pszczynki powyżej i poniżej wylotu wynika, że nie wpływają one znacząco na jakość wód odbiornika. Zwiększenie ilości ścieków oczyszczonych wprowadzanych do odbiornika, przy jednoczesnym zachowaniu parametrów jakości ścieków nie wpłynie negatywnie na osiągnięcie celów środowiskowych określonych w „Planie gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Wisły”.

Zgodnie z art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. - Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. z 2013r. poz.1232 z późniejszymi zmianami) przepisy o wydaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Na mocy art. 180 ust. pkt. 1, 2, 3 tej ustawy eksploatacja instalacji powodująca wprowadzanie: gazów lub pyłów do powietrza, wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, wytwarzanie odpadów, jest dozwolona po uzyskaniu pozwolenia. Zgodnie z ust.6 pkt 5a) Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz.1169) przedmiotowa instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego. Zgodnie z art. 181 ust. 1 pkt 1 Prawo ochrony środowiska pozwolenia zintegrowanego może udzielić organ ochrony środowiska. Stosownie do brzmienia art. 378 ust. 1, w związku z cytowanym na wstępie art. 192 Prawa ochrony środowiska oraz art. 19, art. 20, art. 21 § 1 pkt 2) ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. – Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz.U. z 2016r. poz. 23 z późniejszymi zmianami) jest nim Starosta Pszczyński. Pozwolenie, i jego zmiana, jest wydawane na wniosek prowadzącego Instalację (art. 184 ust. 1 i art. 192 Prawa ochrony środowiska). Charakter zmian które zachodzą w instalacji wskazują, że w jej przypadku następuje jej istotna zmiana. W związku z powyższym za zmianę pozwolenia została wniesiona opłata rejestracyjna w wysokości 1029,00 zł.

Dla przedmiotowej Instalacji, zgodnie z art.211 ust.3a ustawy Prawo ochrony środowiska określono w pozwoleniu dopuszczalną wielkość emisji hałasu do środowiska, wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, uzależnioną od charakteru chronionego terenu, oddzielnie dla pory dnia i nocy, poziomy te nie uległy zmianie jedynie oznaczenie terenów podlegających ochronie akustycznej zgodnie z aktualnym miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego w granicach administracyjnych miasta Pszczyna – Etap II, zatwierdzonym uchwałą Rady Miejskiej w Pszczynie nr XXI216/16 z dnia 7 kwietnia 2016r. ogłoszoną w Dz. Urz. Woj. Śląskiego poz. 2255 z dnia 14 kwietnia 2016r. Zmianie uległy źródła hałasu, ich rozmieszczenie oraz rozkład czasu pracy, nie spowoduje to jednak przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach objętych ochroną przed hałasem.

Pozwoleniem zintegrowanym znak RO.6222.3.2013 z dnia 7 kwietnia 2014r. ustalono wielkość emisji dla komór wędzarniczo-parzelniczych istniejących i projektowanych. Dwie spośród komór wykazywanych w pozwoleniu jako projektowane zostało oddane do użytkowania tj. 4 wózkowa komora wędzarniczo-parzelnicza typu VEMAG z emitorem E-23 i 6 wózkowa komora wędzarniczo-parzelnicza typu REXPOL z emitorem E-27. Pozwolenie przewidywało 6 wózkową komorę wędzarniczo-parzelniczą typu NOWICKI. Emisja z obu tych komór została ustalona na identycznym poziomie. W 2014r. przeprowadzono pomiary emisji z nowouruchomionych komór, które potwierdziły dotrzymanie postanowień pozwolenia zintegrowanego. Zmianie uległy także pozostałe projektowane komory wędzarniczo-parzelnicze. Obecnie zakład przewiduje uruchomienie jednej 3 wózkowej komory wędzarniczo-parzelniczej z emitorem E-28, dwóch 4 wózkowych komór wędzarniczo-parzelniczych z emitorami E-25 i E-26 oraz dwóch 6 wózkowych komór wędzarniczo-parzelniczych z emitorami E-24 i E-29. Dla każdej z tych komór przewidziano taką samą wielkość emisji gazów i pyłów do powietrza, zgodną z zapisami decyzji RO.6222.3.2013 z dnia 7 kwietnia 2014r. Całkowita ilość emitorów nie ulega zmianie w stosunku do określonej w zmienianym pozwoleniu zintegrowanym. Niewielkim korektom ulegają parametry emitorów E-24, E-25, E-26, E-27, E-28, E-29. Zgodnie z „Wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego nr RO.6222.3.2013 z dnia 7 kwietnia 2014r.” zmieniła się również prędkość w emitorze E-23. Obliczenia przeprowadzone we wniosku wykazały, że emisja na poziomie ustalonym w niniejszej decyzji nie powoduje przekraczania dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu i wartości odniesienia ustalonych w Rozporządzeniach Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. - w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U., 2012r. poz. 1031) oraz z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2010r. Nr 16 poz. 87). Emisja pyłu PM-10, tlenku węgla, węglowodorów alifatycznych i aromatycznych oraz formaldehydu na poziomie ustalonym w niniejszej decyzji nie powoduje przekraczania 10% wartości odniesienia określonych dla tych substancji w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. Emisja aldehydu octowego, tlenków azotu, dwutlenku siarki, fenolu i kwasu octowego na poziomie ustalonym w niniejszej decyzji nie powoduje przekraczania wartości odniesienia uśrednionych do 1 godziny określonych dla tych substancji wyżej cytowanym rozporządzeniu. Generalnie określona w zmienianym pozwoleniu emisja gazów i pyłów do powietrza nie uległa zmianie. Zaktualizowano emisję z komór istniejących (uwzględniono dwie wyżej wspomniane uruchomione komory wędzarniczo-parzelnicze). W związku z powyższym do pozwolenia zintegrowanego wprowadzono proponowane we wniosku zmiany dotyczące parametrów emitorów, prędkości gazów, projektowanych komór wędzarniczo-parzelniczych, przewidywanego terminu zainstalowania projektowanych komór wędzarniczo-parzelniczych i emitorów, usytuowania stanowisk pomiarowych na emitorach istniejących i projektowanych.

Wykonana opinia o zasadności opracowania raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego wykazała, że pomimo iż eksploatacja instalacji do przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, usytuowanej w Pszczynie przy ul. Korczaka 5, obejmuje wykorzystanie i emisję substancji powodujących ryzyko, to stosowane w Zakładzie zabezpieczenia techniczne i organizacyjne oraz rodzaj prowadzonej działalności eliminują możliwość zanieczyszczenia gleby ziemi lub wód gruntowych. Przedmiotowa instalacja nie wymaga zatem

wykonania raportu początkowego ani nałożenia na prowadzącego instalację dodatkowych obowiązków wynikających z art. 211 ust.6 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Pozostałe warunki zmienianego pozwolenia zintegrowanego - bez zmian.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego jest możliwa w trybie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. (t.j. Dz.U. z 2016 r. poz. 23). Artykuł ten stanowi, że decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, lub przez organ wyższego stopnia, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony. W związku z powyższym wystąpiono do prowadzącego instalację i stron postępowania o wyrażenie zgody na zmianę decyzji w zakresie objętym niniejszą decyzją. uzyskano pisemną zgodę stron postępowania na zmianę przedmiotowej decyzji. Przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zawartej w niniejszej decyzji zmianie pozwolenia zintegrowanego i w sposób oczywisty przemawia za tym interes strony.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

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

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

Na podstawie art.1 ust 1 pkt 1) lit.c) ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity Dz.U. z 2016 poz.1827), zgodnie z częścią III ust.40 pkt 1, ust. 46 pkt 1 załącznika do w/w ustawy uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł.

STAROSTA

Paweł Gładziński

Otrzymują:

1. Zakłady Mięsne Henryk Kania S.A.
43-200 Pszczyna, ul. Korczaka 5 + załącznik
2. Prezes Krajowego Zarządu Gospodarki Wodnej – pełnomocnik Pan Tomasz Cywiński
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gliwicach
44-100 Gliwice, ul. Sienkiewicza 2
3. Okręg Polskiego Związku Wędkarskiego w Katowicach
40-214 Katowice, ul. Wróblewskiego 35
4. aa.