

Pszczyna, 10 maja 2023 r.

RO-IV.6222.4.2021

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 183 c, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1. ust. 2, ust. 4 i ust. 6, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1, ust. 3, ust. 4, ust. 5, ust. 6, art. 217, w związku z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 z późn. zm.) oraz art.104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2023 r. poz. 775), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 21.06.2021 r. Zakładów Mięśnych Silesia S.A. z siedzibą w Katowicach przy ul. Opolskiej 22, działającej przez pełnomocnika p. Katarzynę Janik, o ujednoczenie tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, eksploatowanej w zakładzie w Pszczynie, przy ul. Korczaka 5

orzekam:

ujednoczam tekst pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, eksploatowaną w zakładzie w Pszczynie, przy ul. Korczaka 5, udzielonego Zakładom Mięsnym Silesia S.A. z siedziba w Katowicach przy ul. Opolskiej 22, decyzją Starosty Pszczyńskiego z 7 kwietnia 2014 r., znak RO.6222.3.2013, zmienionej decyzjami z 4 grudnia 2014 r., znak RO-IV.6222.10.2014, decyzji z 2 lutego 2017 r., znak RO-II.6222.3.2016, decyzji z 23 stycznia 2020 r., znak RO-I.6222.10.2019, decyzji z 5 lutego 2021 r., znak RO-I.6222.6.2020, decyzji z 17 marca 2023 r., znak RO-IV.6222.4.2021 w następujący sposób:

udzielam

**Zakładom Mięsnym Silesia S.A. z siedzibą w Katowicach przy ul. Opolskiej 22
NIP 4970063144, REGON 80287781**

**pozwolenia zintegrowanego
dla instalacji do przetwórstwa produktów spożywczych
z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej
ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę,
eksploatowaną w zakładzie w Pszczynie, przy ul. Korczaka 5**

I. Rodzaj i podstawowe parametry Instalacji

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 Pekłowni,
3. Urządzenia Działu Produkcji (urządzenia rozdrabniania, mieszania, obróbki mechanicznej, napełniania kiełbas, zawieszania wędzonek),
4. Urządzenia Działu Obróbki Termicznej,
5. Urządzenia Działu Convenience Food (CF)

6. Urządzenia Działu Pakowania i Działu Ekspedycji,
7. Urządzenia oczyszczalni ścieków.

I.2.Lokalizacja zakładu

Działalność objęta wnioskiem realizowana jest na stanowiących własność Spółki działkach o numerach 1275/52, 1276/52, 1279/52, 1317/52, 1318/52, 1319/52, 1396/52, 1398/52, 1409/52, 1420/52, 1422/52, 1423/52, 1532/52, 1611/52, 1612/52, 1613/52, 1614/52, 1615/52, 1616/52, 1085/7, 1609/7, 1633/7, 1690/7, 1691/7, 1693/7, 1695/7, 1697/7, 1711/7, 1713/7, 1714/7, 1756/7, 1757/7, 1757/52, 1758/7, 1761/52, 1791/7, 1836/7, 1837/7, 1838/7, 1839/7, 1853/7 oraz będących w użytkowaniu wieczystym Spółki działkach o numerach 1686/7 i 1964/7.

Spółka Akcyjna zarejestrowana jest w Krajowym Rejestrze Sądowym pod nr 0000374678 i jest właścicielką budynków wraz z urządzeniami technicznymi znajdującymi się na tym terenie.

I.3. Charakterystyka prowadzonej działalności

Zakład prowadzi podstawową działalność gospodarczą w zakresie przetwórstwa mięsa surowego na wyroby paczkowane tj. wędzonki, kiełbasy, wędliny, produkty blokowe, wyroby garmażeryjne, mięsa handlowe, wyroby mięsne oraz mięso mielone.

I.4. Charakterystyka Instalacji i stosowanych technologii

I.4.1. Dane ogólne i parametry produkcyjne:

Charakter przetwórczy Zakładu oparty jest na następującym procesie technologicznym, podzielonym w zależności od przygotowywanego wyrobu końcowego, na:

- produkcję wędliniarską:

Produkcja rozpoczyna się od przyjęcia półtuszy, ćwierci, elementów w pomieszczeniu przyjęcia świeżych mięs. Następnie mięsa czerwone kierowane są do chłodni surowcowej (magazynu surowcowego) o temperaturze 0-7°C, mięsa białe po przepakowaniu do zakładowych pojemników kierowane są do chłodni mięs drobiowych o temperaturze 0-4°C, mięsa mrożone trafiają do mroźni, w której panuje temperatura od 8°C do 18°C. Po zakończonym procesie przyjęcia mięsa poddawane są standaryzacji (analizie), po której mięso kierowane jest do produkcji (hala obróbki mechanicznej). Na tym etapie następuje po sobie rozdrobnienie, peklowanie, obróbka mechaniczna (hala obróbki mechanicznej) składająca się z rozdrobnienia i mieszania, napełniania i odwieszania (hala napełniania), następnie prowadzone jest osadzanie, obróbka termiczna obejmująca osuszanie/wybarwienie, wędzenie i parzenie. Kolejnym etapem jest proces wychładzania wyrobów wędliniarskich, magazynowanie w magazynie chłodniczym (o temperaturze 0-10°C), podsuszanie wędlin w komorze podsuszania (o temperaturze 16-18°C) oraz pakowanie i plastrowanie (hala pakowania i hala konfekcji). Kończącym etapem jest magazynowanie zapakowanych wyrobów, repasteryzacja (hala pasteryzacji), etykietowanie i detekcja metalu (hala etykietowania, hala pakowania i magazyn suchych zapakowanych) oraz ekspedycja (magazyn ekspedycyjny, hurtownia);

- produkcję mięsa mielonego i garmażeryjnego:

Produkcja rozpoczyna się od przyjęcia półtuszy, ćwierci, elementów w pomieszczeniu przyjęcia świeżych mięs. Następnie mięsa czerwone kierowane są do chłodni surowcowej

(magazynu surowcowego) o temperaturze 0-7°C, mięsa białe po przepakowaniu do zakładowych pojemników kierowane są do chłodni mięs drobiowych o temperaturze 0-4°C, mięsa mrożone trafiają do mroźni, w której panuje temperatura od 8°C do 18°C. Po zakończonym procesie przyjęcia mięsa poddawane są standaryzacji (analizie), po której mięso kierowane jest do produkcji (hala obróbki mechanicznej). Na tym etapie następuje obróbka mechaniczna, składająca się z rozdrabniania i mieszania, następnie następuje pakowanie (hala pakowania), magazynowanie zapakowanych wyrobów, ekspedycja;

- produkcję wyrobów mięsnych:

Produkcja rozpoczyna się od przyjęcia półtuszy, ćwierci, elementów w pomieszczeniu przyjęcia świeżych mięs. Następnie mięsa czerwone kierowane są do chłodni surowcowej (magazynu surowcowego) o temperaturze 0-7°C, mięsa białe po przepakowaniu do zakładowych pojemników kierowane są do chłodni mięs drobiowych o temperaturze 0-4°C, mięsa mrożone trafiają do mroźni, w której panuje temperatura od 8°C do 18°C. Po zakończonym procesie przyjęcia mięsa poddawane są standaryzacji (analizie), po której mięso kierowane jest do produkcji (hala obróbki mechanicznej). Na tym etapie następuje obróbka mechaniczna (hala masowania) składająca się z rozdrabniania, krojenia i mieszania z dodatkami funkcjonalnymi i/lub marynatą. Następnie odbywa się proces masowania (hala masowania), pakowanie i etykietowanie (hala pakowania) wyrobów mięsnych, które trafiają do magazynu ekspedycyjnego;

- produkcję wędlin podrobowych:

Proces technologiczny rozpoczyna się od rozbioru, lub w przypadku przyjęcia gotowych mięs od gotowania (hala kotłów). Następnie odcedza się mięso, studzi na stołach (hala napełniania), po czym osłonki wypełnia się rosółem z gotowania, obranym mięsem i zamyka. Całość po zamknięciu jest parzona w parzelnikach (hala obróbki termicznej);

- produkcję dań gotowych:

Po przyjęciu surowca etapami odbywa się kolejno obróbka mechaniczna, formowanie i panierowanie, obróbka termiczna (smażenie, pieczenie), wychładzanie oraz pakowanie. Nośnikiem ciepła potrzebnego w procesie smażenia i pieczenia jest olej termalny, który krąży w obiegu zamkniętym w nagrzewnicach. W smaźalnicy realizowany jest proces smażenia, polegający na obróbce termicznej w wannie z olejem jadalnym. Proces pieczenia odbywa się będzie w piecu spiralnym, gdzie zastosowana została technologia przepływu powietrza pozwalająca na szybsze przenoszenie ciepła oraz uzyskanie jednolitej temperatury produktu. Przygotowana przetworzona żywność (dania gotowe) trafia do tunelu spiralnego przeznaczonego do mrożenia i wychładzania (IQF). W zależności od potrzeb w tunelu spiralnym będzie realizowane wychładzanie produktów lub ich mrożenie. Temperatura uzyskiwana w tunelu to od 4°C do -18°C. Wychładzanie jest realizowane przy zastosowaniu instalacji amoniakalnej. Dania wychłodzone i zmrożone są kierowane do tymczasowego magazynu tj. kontenerowej mroźni.

1.4.2. Czas pracy Instalacji

Instalacja pracuje 7 dni w tygodniu, 168 godzin tygodniowo, średnio 8 064 godzin rocznie.

1.4.3. Wykorzystywane surowce, paliwa, energia elektryczna i woda

- zużycie surowców

Maksymalna dobowo wielkość produkcji wyniesie 120 Mg/dobę, przy nieprzekraczalnej

wartości tygodniowej 720 Mg/tydzień, czyli średniej dobowej produkcji 102,9 Mg/dobę. Zużycie surowca (mięso do produkcji) waha się w granicach 60-97% wielkości produkcji w zależności od asortymentu.

- zużycie paliw

Maksymalne zużycie gazu ziemnego 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.

- zużycie środków chemicznych

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

I.4.4. Efektywność energetyczna instalacji

Zapewnienie efektywnej gospodarki energetycznej osiągnięte jest poprzez kontrolę zużycia energii elektrycznej i gazowej, która prowadzona jest w cyklu miesięcznym. Zmniejszenie zużycia energii elektrycznej i gazowej na terenie Zakładów Mięsnych SILESIA S.A. ma zastosowanie poprzez działania polegające na:

- optymalizacji wentylacji pomieszczeń,
- energooszczędnym oświetleniu znajdującym się wewnątrz i na zewnątrz obiektów zakładu,
- zastosowaniu regulacji i kontroli palników,
- nowoczesnym parku maszynowym (energooszczędne silniki),
- ograniczaniu emisji z kotłów,
- optymalizacji systemów dystrybucji pary,
- zastosowaniu systemu kontroli procesów,
- ograniczaniu wycieków sprężonego powietrza z układu,
- ograniczaniu utraty ciepła dzięki zastosowaniu właściwej izolacji,
- stosowaniu napędów o zmiennej prędkości.

Medium	Jednostka	Zużycie/jednostkę surowca - mięsa [1Mg]
gaz	m ³	107,4
woda	m ³	14,3
energia elektryczna	MWh	0,71

Odchylenia od normalnego zużycia są na bieżąco analizowane i podejmowane są odpowiednie działania w celu wyeliminowania nieprawidłowego zużycia”.

I.4.5. Zapobieganie i ograniczanie zużycia wody

Zapobieganie i ograniczenie zużycia wody osiągnęte jest poprzez wprowadzenie następujących rozwiązań:

- stosowanie wydajnego systemu mycia pianowego,
- dobór właściwych procesów mycia i preparatów do poszczególnych rodzajów urządzeń,
- automatyzację procesów mycia (z optymalizacją dawkowania preparatów myjących i wody),
- regularne mycie maszyn, urządzeń i instalacji zapobiegające się tworzeniu trudnych do zmycia osadów,
- zoptymalizowanie zaprojektowanie urządzeń i stref produkcyjnych w sposób ułatwiający czyszczenie.

I.4.6. Efektywne gospodarowanie zasobami

Na terenie Zakładów Mięsnych SILESIA S.A. w Katowicach, Zakład Produkcyjny w Pszczynie stosowane są techniki mające na celu podniesienie efektywności w zakresie gospodarowania zasobami, w tym:

- osady z oczyszczalni ścieków przekazywane są do procesu fermentacji metanowej na oczyszczalni ścieków komunalnych - wytwarzany jest biogaz, który następnie wykorzystywany jest w układzie kogeneracyjnym do produkcji energii elektrycznej i ciepła;
- uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego kierowane są do wykorzystania do produkcji mączek paszowych;
- stosowane jest oddzielanie pozostałości za pomocą dokładnie rozmieszczonych osłon przeciwrozbryzgowych, krat, klap, oddzielaczy kropel, tac ociekowych i rynienek.

II. Warunki wprowadzania do środowiska substancji, energii oraz wytwarzania odpadów

II.1. Rodzaje i parametry Instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

II.1.1. Charakterystyka źródeł emisji gazów lub pyłów do powietrza wchodzących w skład instalacji

W Instalacji pracują komory wędzarniczo-parzelnicze typu SORGO, NOWICKI, VEMAG i REXPOL. Komory zbudowane są w systemie modułowym. Każdy moduł stanowi jedną, szczelnie pospawaną część komory. Komory przemysłowe składają się z kilku modułów, które za pomocą specjalnego złącza składane są na miejscu. Złącza uszczelniane są specjalną kwasoodporną i temperaturoodporną uszczelką. Rozprowadzanie powietrza odbywa się poprzez centralnie usytuowany układ ssący, tzn. nad każdym wózkiem wędzarniczym znajduje się wentylator wyciągowy. Regulacja prędkości przepływu powietrza jest "I"-stopniowa, przy czym przygotowane powietrze wdmuchiwane jest poprzez specjalnie uformowane dysze. Powietrze przedmuchiwane jest przez nagrzewnice, wykonaną z wysokojakościowej stali chromoniklowej, która w zależności od przeznaczenia może być wykorzystywana jako nagrzewnica lub parownik. Szczelnie zamykane powietrzne klapy dolotowe i wylotowe jak i klapy emitora sterowane są automatycznie, za pomocą cylindra pneumatycznego. Komory wielowózkowe zaopatrzone są dodatkowo w specjalny wentylator

wyciągowy, który również wykonany jest ze stali chromoniklowej, z płynną regulacją wydajności w przedziale od 0 do 100%. Niezbędne do sterowania i kontroli pracy przełączniki, bezpieczniki, termostaty, transformatory itp. umieszczone są w szafie sterowniczej, wykonanej ze stali chromoniklowej.

Do wytwarzania dymu, w zależności od komory, stosowany jest dymogenerator wiórkowy lub cierny, który ustawiony jest z boku lub z tyłu komory bądź wykorzystywany jest płynny dym. Tryb pracy komory jest automatycznie dostosowywany do wymagań technologicznych produktu, będącego w określonej fazie obróbki termicznej.

Fazy pracy komór wędzarniczo - parzelniczych:

- osadzanie:

Praca wentylatorów wymusza krążenie powietrza, które ogrzane przez nagrzewnice parowe jest przetłaczane z „komory roboczej” do „komory mieszania”, a następnie poprzez dysze nawiewowe ponownie wtłoczone do „komory roboczej”;

- suszenie:

Wytworzone w komorze podciśnienie powoduje zasysanie przez komorę powietrza z zewnątrz. Zassane powietrze jest ogrzane przez nagrzewnice parowe i z „komory roboczej” jest przetłaczane do „komory mieszania”, skąd jego część jest kierowana do „kolektora odprowadzania powietrza” i dalej do emitora, a pozostałe powietrze poprzez dysze, ponownie wtłoczone do „komory roboczej”. W wyniku cyrkulacji, w komorze następuje cykliczna wymiana powietrza;

- wędzenie:

Ten krok technologiczny można prowadzić z wprowadzeniem parametru wilgotności lub bez wprowadzenia tego parametru. Wytworzone w komorze (pracą wentylatorów obiegu powietrza) podciśnienie powoduje zasysanie z dymogenerators dymu wędzarniczego lub dymu płynnego. Dym jest kierowany do komory roboczej, gdzie substancje eteryczne i barwniki osiadają na umieszczonych tam produktach;

- parzenie:

W celu uzyskania wymaganej wilgotności zostają uruchomione zawory pneumatyczne, doprowadzające parę do kolektora pary, do nawilżania. Praca wentylatorów wymusza krążenie powietrza nasyconego parą doprowadzoną z „komory roboczej” do „komory mieszania”, skąd jego część jest kierowana do „kolektora odprowadzenia powietrza” i dalej do emitora, a pozostałe powietrze, poprzez dysze ponownie wtłoczone do „komory roboczej”. Zbierająca się na podłodze komory woda jest stopniowo odprowadzana na zewnątrz komory otworami odpływowymi, wykonanymi w podłodze;

- barwienie:

W celu uzyskania wymaganej wilgotności zostają uruchomione zawory pneumatyczne, doprowadzające parę do „kolektora pary do nawilżania”. Wytworzone w komorze (pracą wentylatorów obiegu powietrza) podciśnienie powoduje zasysanie z dymogenerators dymu wędzarniczego lub dymu płynnego. Dym jest kierowany do komory roboczej, gdzie substancje eteryczne i barwniki osiadają na umieszczonych tam produktach;

- pieczenie:

Praca wentylatorów wymusza krążenie powietrza, które ogrzane przez nagrzewnice parowe jest przetłaczane z „komory mieszania” do „komory roboczej”;

- rozmrażanie:

Proces technologiczny rozmrażanie wykonywane jest poprzez uruchomienie funkcji osadzanie. Konfiguracja urządzeń wykonawczych kroku technologicznego osadzania jest dostosowana do wymagań technologicznych produktu poddanego obróbce rozmrażania. Różnica pomiędzy obiema funkcjami (osadzanie — rozmrażanie) polega na sposobie zadawania i realizacji temperatury komory;

- wietrzenie:

W kroku „wietrzenie”:

- silniki wentylatorów obiegu powietrza pracują na biegu szybkim,
- pracują silniki wentylatorów wyciągowych,
- przepustnica w kolektorze doprowadzenia dymu jest zamknięta,
- przepustnice w trójnikach wylotu powietrza są otwarte,
- przepustnice 30%, w trójnikach odprowadzenia powietrza są otwarte 30—70%.

Włączenie kroku wietrzenie po zakończeniu cyklu parzenia lub wędzenia powoduje szybkie oczyszczenie komory z pary lub z dymu.

Oprócz komór wędzarniczo-parzelniczych źródło emisji stanowi także proces smażenia gotowych produktów na linii Convenience Food (CF)

- smażenie:

proces obróbki termicznej polegający na ogrzewaniu produktu w środowisku tłuszczu w temp ok. 180°C. Medium grzewczym jest olej termalny, który wypełnia grzałki ogrzewające tłuszcz spożywczy. Smażalnik posiada 2 główne wyciągi wentylacyjne do odprowadzania powietrza z nad smażalnika.

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 - 2 szt.,
- 4 wózkowa komora wędzarniczo-parzelnicza typu VEMAG - 1 szt.,
- 6 wózkowa komora wędzarniczo-parzelnicza typu REXPOL - 1 szt.,
- 3 wózkowa komora wędzarniczo-parzelnicza typu NOWICKI - 1 szt.,
- smażalnik – 1 szt. (2 emitory)
- planowane 6 wózkowe komory wędzarniczo-parzelnicze typu NOWICKI – 6 szt.

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

Lp	Emitor stalowy niezadaszony	Wys.	Średnica wew. Wylotu	Prędkość gazów na wylocie	Temperatura gazów na wylocie	Rodzaj podłączonej komory/źródła	Urządzenia ograniczające wielkość emisji	Czas pracy
-	-	<i>m</i>	<i>m</i>	<i>m/s</i>	<i>K</i>	-	-	<i>h/rok</i>
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
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
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
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
21	E-27	11	0,4	4,8	347	6 wózkowa typu REXPOL	-	6000
22	E-28	11,5	0,3	5,0	347	3 wózkowa typu NOWICKI	-	6000
24	E-30	6,5	0,2	4,6	342	smażalnik	-	6000
25	E-31	6,5	0,2	4,6	342		-	6000
26	proj. E-32	11	0,4	4,6	347	6 wózkowa typu NOWICKI	-	6000
27	proj. E-33	11	0,4	4,6	347	6 wózkowa typu NOWICKI	-	6000
28	proj. E-34	11	0,4	4,6	347	6 wózkowa typu NOWICKI	-	6000
29	proj. E-35	11	0,4	4,6	347	6 wózkowa typu NOWICKI	-	6000
30	proj. E-36	11,5	0,4	4,6	347	6 wózkowa typu NOWICKI	-	6000
31	proj. E-37	10	0,4	4,6	347	6 wózkowa typu NOWICKI	-	6000"

II.1.3.1. Przewidywany termin zainstalowania sześciu projektowanych 6 wózkowych komór wędzarniczo-parzelniczych, z emitorami E-32, E-33, E-34, E-35, E-36, E-37 – grudzień 2024 r.

II.1.4. Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania Instalacji

II.1.4.1. Dla każdej 3 wózkowej (1 szt.) i 6 wózkowej (5 szt.) komory wędzarniczo – parzelniczej typu SORGO i dla każdego z emitorów: E-3, E-4, E-5, E-6, E-7 i E-21

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	0,0070	0,0420
Ditlenek siarki (dwutlenek siarki)	7446-09-5	0,0098	0,0588
Fenol	108-95-2	0,0024	0,0144
Formaldehyd	50-00-0	0,0010	0,0060
Kwas octowy	64-19-7	0,0252	0,1512
Pył ogółem	-	0,0028	0,0168
Pył PM10	-	0,0020	0,0120
Pył PM2,5	-	0,0006	0,0036

Tlenek węgla	630-08-0	0,5878	3,5268
Węglowodory alifatyczne	-	0,0012	0,0072
Węglowodory aromatyczne	-	0,0006	0,0036

II.1.4.2. Dla każdej 10 wózkowej (4 szt.) komory wędzarniczo – parzelniczej typu SORGO i dla każdego z emitorów: E-8, E-9, E-10 i E-11

Substancja	Oznaczenie numeryczne (nr CAS)	emisja dopuszczalna	
		kg/h	Mg/rok
Acetaldehyd (aldehyd octowy)	75-07-0	0,00002	0,0001
Ditlenek azotu (dwutlenek azotu)	10102-44-0	0,0072	0,0432
Ditlenek siarki (dwutlenek siarki)	7446-09-5	0,0100	0,0600
Fenol	108-95-2	0,0014	0,0084
Formaldehyd	50-00-0	0,0008	0,0048
Kwas octowy	64-19-7	0,0216	0,1296
Pył ogółem	-	0,0024	0,0144
Pył PM10	-	0,0014	0,0084
Pył PM2,5	-	0,0002	0,0012
Tlenek węgla	630-08-0	0,4768	2,8608
Węglowodory alifatyczne	-	0,0004	0,0024
Węglowodory aromatyczne	-	0,0012	0,0072

II.1.4.3. Dla każdej 6 wózkowej komory wędzarniczo-parzelniczej typu NOWICKI (2 szt.), dla 4 wózkowej komory wędzarniczo-parzelniczej typu VEMAG (1 szt.), dla 6 wózkowej komory wędzarniczo-parzelniczej typu REXPOL (1 szt.) oraz dla 3 wózkowej komory wędzarniczo-parzelniczej typu NOWICKI (1 szt.) i dla każdego z emitorów E-16, E-17, E-23, E-27 i E-28

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
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

II.1.4.4. Dla każdej projektowanej 6 wózkowej komory wędzarniczo-parzelniczej typu Nowicki (6 szt.) i dla każdego z emitorów E-32, E-33, E-34, E-35, E-36, E-37

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

II.1.4.5. Dla każdego emitora smażalnika E30, E31

Substancja	Oznaczenie numeryczne (nr CAS)	Emisja dopuszczalna	
		kg/h	Mg/rok
Akroleina	107-02-8	0,0001	0,0006
Węglowodory alifatyczne	-	0,0017	0,0102
Węglowodory aromatyczne	-	0,0019	0,0114

II.1.4.6. Dopuszczalna roczna wielkość emisji dla całej instalacji

II.1.4.6.1. Dopuszczalna roczna wielkość emisji dla całej Instalacji istniejącej (15 komór wędzarniczo-parzelniczych i dwa emitory smażalni) przed uruchomieniem projektowanych 6 komór wędzarniczo-parzelniczych.

Substancja	Oznaczenie numeryczne (nr CAS)	Emisja dopuszczalna
		Mg/rok
Acetaldehyd	75-07-0	0,0664
Akroleina	107-02-8	0,0012
Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,6408
Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,8988
Fenol	108-95-2	0,1920
Formaldehyd	50-00-0	0,0882
Kwas octowy	64-19-7	2,7936
Pył ogółem	-	0,2244
Pył zawieszony PM10	-	0,1416
Pył zawieszony PM2,5	-	0,0324
Tlenek węgla	630-08-0	47,2500
Węglowodory alifatyczne	-	0,1452
Węglowodory aromatyczne	-	0,1212

II.1.4.6.2. Dopuszczalna roczna wielkość emisji dla całej Instalacji, w przypadku uruchomienia kolejnych projektowanych komór wędzarniczo-parzelniczych, stanowi sumę emisji dopuszczalnej rocznej wszystkich zainstalowanych komór wędzarniczo-parzelniczych i emitatorów smażalnika, która została ustalona dla każdego źródła w punktach: II.1.4.1., II.1.4.2., II.1.4.3., II.1.4.4. i II.1.4.5. Przy wyliczeniu dopuszczalnej emisji rocznej należy uwzględnić roczny możliwy czas pracy nowozainstalowanych komór wędzarniczo-parzelniczych w stosunku do przedstawionego w roku czasu ich pracy tj. 6000 h dla każdej z komór.”

II.1.4.6.3. Dopuszczalna roczna wielkość emisji dla całej Instalacji po uruchomieniu wszystkich projektowanych komór wędzarniczo-parzelniczych (21 komór wędzarniczo-parzelniczych) i emitatorów smażalnika.

Substancja	Oznaczenie numeryczne (nr CAS)	Emisja dopuszczalna
		Mg/rok
Acetaldehyd	75-07-0	0,1024
Akroleina	107-02-8	0,0012
Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,9000
Dwutlenek siarki	7446-09-5	1,2660
Fenol	108-95-2	0,2784

Formaldehyd	50-00-0	0,1278
Kwas octowy	64-19-7	4,4352
Pył ogółem	-	0,3036
Pył zawieszony PM10	-	0,1848
Pył zawieszony PM2,5	-	0,0396
Tlenek węgla	630-08-0	64,8252
Węglowodory alifatyczne	-	0,2316
Węglowodory aromatyczne	-	0,1788"

II.1.5. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacji odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia Instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w takich przypadkach

Źródła emisji gazów i pyłów do powietrza oraz emitory nie pracują w warunkach odbiegających od normalnych. W przypadku awarii, proces technologiczny zostanie wstrzymany do czasu usunięcia awarii i przywrócenia normalnych warunków pracy. Nie przewiduje się również pracy w warunkach zmniejszonej wydajności. W przypadku potrzeby ograniczenia produkcji linie produkcyjne będą pracowały z normalną wydajnością i okresowymi przestojami.

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 w ilości 460,0 m³/dobę,
- mycia urządzeń, hal produkcyjnych i placów w ilości 80,0 m³/dobę,
- celów bytowych załogi w ilości 80,0 m³/dobę.

II.3. Gospodarka ściekowa

II.3.1. Ścieki socjalno – bytowe

Ścieki socjalno – bytowe, pochodzące z zaplecza socjalnego oraz budynku biurowego, odprowadzane są kanalizacją sanitarną łączącą się poza budynkiem produkcyjnym z kanalizacją technologiczną.

II.3.2. Wody opadowe lub roztopowe

Wody opadowe lub roztopowe z terenu zakładowej oczyszczalni ścieków oraz wewnętrznych placów Zakładu, ujmowane są wraz ze ściekami technologicznymi i bytowymi do kanalizacji zakładowej. Powierzchnia, z której odprowadzane są wody deszczowe lub roztopowe na oczyszczalnię ścieków, wynosi łącznie 8888 m², z czego powierzchnia pokryta brukiem wynosi 8150 m², a powierzchnia szczelna dachu budynku oczyszczalni ścieków wynosi 738 m². Łączna ilość wód opadowych lub roztopowych wprowadzanych do kanalizacji zakładowej, a następnie do oczyszczalni ścieków, wynosi 9,8 m³/d.

Wody opadowe lub roztopowe z dachów budynków Zakładu oraz zakładowego sklepu ujmowane są w system kanalizacji deszczowej i kierowane do miejskiej kanalizacji deszczowej.

II.3.3. Ścieki technologiczne

Woda zużywana 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}
- Zawiesiny ogólne
- Azot ogólny
- Fosfor ogólny
- Chlorki

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 10,0 m³ ścieków technologicznych.

Ponadto do oczyszczalni ścieków dowożone są ścieki przemysłowe z innych Zakładów Produkcyjnych, które prowadzone są przez Zakłady Mięsne Silesia S.A. w Katowicach tj. z Zakładu Produkcyjnego w Goczałkowicach-Zdroju oraz Zakładu Produkcyjnego w Ćwiklicach. Ścieki te są wspólnie oczyszczane ze ściekami z Zakładu Produkcyjnego w Pszczynie.

II.3.4. Charakterystyka Instalacji oczyszczania ścieków

Instalacja oczyszczania ścieków dzieli się na:

a) 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.

b) 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:

a) 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 zawiesin 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;

b) 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 nityfikacji i denityfikacji oraz utleniania związków organicznych. Bioreaktor jest koncentrycznym zbiornikiem, podzielonym na część nityfikacji (wewnętrzną część o pojemności 910 m³) oraz denityfikacji (zewnątrzną część o pojemności 390 m³). Komora nityfikacji to część niedotleniona, wyposażona w mieszadło zapewniające utrzymanie osadu czynnego w stanie zawieszenia. Komora nityfikacji wyposażona jest w system napowietrzania drobnopęcherzykowego, zapewniającego stworzenie warunków tlenowych dla prowadzenia procesu nityfikacji i wspomaganie procesu mieszania. Komory denityfikacji i nityfikacji połączone są dwoma otworami, zapewniającymi cyrkulację ścieków ze strefy nityfikacji (natlenionej) do strefy denityfikacji (niedotlenionej). Po okresie napowietrzania i mieszania następuje sedymentacja mająca na celu zagęszczenie osadu. Proces redukcji związków organicznych oraz biologicznej nityfikacji i denityfikacji odbywa się w trzech 8-godzinnych cyklach, obejmujących 6-godzinne napowietrzanie, 0,5 – godziną 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.

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".

II.3.5.1 Ilość ścieków wprowadzanych do środowiska:

- 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.

II.3.5.2. Skład ścieków wprowadzanych do środowiska

Wskaźnik	Jednostka	Najwyższa dopuszczalna wartość*
BZT ₅	mg O ₂ /l	25
ChZT _{Cr}	mg O ₂ /l	125
Zawiesiny ogólne	mg/l	35

Wskaźnik	Jednostka	Najwyższa dopuszczalna wartość*
Azot ogólny	mg N/l	30
Fosfor ogólny	mg P/l	3
Chlorki	mg Cl/l	1000"

II.3.6. Sposób postępowania w przypadku rozruchu, zatrzymania działalności bądź awarii urządzeń istotnych dla realizacji pozwolenia, a także rozmiar i warunki korzystania z wód oraz urządzeń wodnych w tych sytuacjach wraz z maksymalnym, dopuszczalnym czasem trwania tych warunków

W zastosowanym układzie oczyszczania ścieków znajdują się trzy zbiorniki, które stanowią bufor do ewentualnego przetrzymania ścieków kierowanych do procesu oczyszczania, są to:

- zbiornik wyrównawczy,
- zbiornik kontaktowy,
- bioreaktor SBR.

W przypadku wystąpienia awarii urządzeń oczyszczania ścieków należy w terminie 1 dnia powiadomić Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska, Starostę Pszczyńskiego oraz Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gliwicach.

W przypadku awarii urządzeń oczyszczania ścieków, jakość ścieków odprowadzanych do rzeki Pszczynki ustala się na poziomie:

Wskaźnik	Jednostka	Najwyższa dopuszczalna wartość
BZT ₅	mg O ₂ /l	37
ChZT _{Cr}	mg O ₂ /l	187
Zawiesiny ogólne	mg/l	52
Azot ogólny	mg N/l	45
Fosfor ogólny	mg P/l	4
Chlorki	mg Cl/l	1000

Maksymalny czas wprowadzania do rzeki Pszczynki ścieków o jakości określonej w powyższej tabeli nie może przekraczać 48 godzin.

II.3.7. Obowiązki w zakresie prowadzenia pomiarów jakości wód podziemnych oraz wód płynących poniżej i powyżej miejsca zrzutu ścieków, z określeniem częstotliwości i metod tych pomiarów

Prowadzący instalację jest zobowiązany do wykonywania analiz jakości wód rzeki Pszczynki powyżej i poniżej wylotu z częstotliwością 1 raz na rok, w zakresie BZT₅, ChZT_{Cr}, zawiesiny ogólne, azot ogólny, fosfor ogólny, chlorki, metodyką zgodną z obowiązującymi przepisami.

II.3.8. Obowiązki w zakresie prowadzenia monitoringu technologicznego procesu oczyszczania ścieków

Prowadzący instalację zobowiązany jest do monitorowania kluczowych parametrów procesu oczyszczania ścieków, w tym stałego monitoringu przepływu ścieków oczyszczonych, pH i temperatury w bioreaktorze SBR.

W przypadku pomiaru ciągłego pH i temperatury, pomiar należy zrealizować do dnia 4 grudnia 2023 r.

II.4. Gospodarka odpadami

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.	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	zawiera wodę, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali, węglowodory aromatyczne właściwości: nierozpuszczalne w wodzie, palne, drażniące, szkodliwe, uczulające, ekotoksyczne.	0,3
2.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	zawiera wodę, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali, węglowodory aromatyczne właściwości: nierozpuszczalne w wodzie, palne, drażniące, szkodliwe, uczulające, ekotoksyczne.	0,3
3.	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 06*	zawiera wodę, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali, węglowodory aromatyczne właściwości: nierozpuszczalne w wodzie, palne, drażniące, szkodliwe, uczulające, ekotoksyczne.	0,1
4.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	zawiera wodę, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali, węglowodory aromatyczne właściwości: nierozpuszczalne w wodzie, palne, drażniące, szkodliwe, uczulające, ekotoksyczne.	2
5.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	materiały tekstylne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (węglowodorami i metalami ciężkimi w postaci związków organicznych i nieorganicznych) właściwości: łatwopalne, szkodliwe, ekotoksyczne	0,1
6.	Filtry olejowe	16 01 07*	aluminium lub blacha stalowa, uszczelka gumowa, materiał filtracyjny, związki chlorowcoorganiczne, węglowodory aromatyczne właściwości: łatwopalne, szkodliwe	0,4

- **Odpady inne niż niebezpieczne:**

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość [Mg/rok]
1.	Odpadowa tkanka zwierzęca	02 02 02	materia organiczna, odpad nie posiada właściwości i składników, które powodują, 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 powodują, że odpad jest niebezpieczny.	900
3.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 02 04	osad flotacyjny składa 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 powodują, że odpad jest niebezpieczny.	8000
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 powodują, 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 powodują, że odpad jest niebezpieczny.	105
6.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	celuloza, włókno drzewne odpad nie posiada właściwości i składników, które powodują, że odpad jest niebezpieczny.	100
7.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	polietylen, polipropylen, polistyren odpad nie posiada właściwości i składników, które powodują, że odpad jest niebezpieczny.	50
8.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	materiały tekstylne nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi odpad nie posiada właściwości i składników, które powodują, że odpad jest niebezpieczny.	0,1"

II.4.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Na terenie prowadzonej działalności prowadzone będą działania, polegające na ograniczaniu ilości powstających odpadów oraz minimalizacji ich negatywnego wpływu na środowisko, poprzez:

- bieżące przeglądy techniczne i modernizacje stosowanego parku maszynowego,
- stosowanie nowych technologii minimalizujących ilości powstających odpadów,

- stosowanie szczelnych, dostosowanych do magazynowania danych rodzajów odpadów pojemników,
- prowadzenie segregacji odpadów,
- stosowanie lamp energooszczędnych o wydłużonej żywotności,
- magazynowanie odpadów w miejscach wyznaczonych, chronionych przed dostępem osób postronnych i zabezpieczonych przed ewentualnym skażeniem gleb i wód gruntowych spowodowanym wyciekami, rozlewem i przedostaniem się odpadów do środowiska,
- analizę rodzajów wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw, pod kątem ich ekologicznego wpływu na środowisko,
- systematyczne monitorowanie oraz kontrolowanie zużyć surowców i „produkcji” odpadów poprzez prowadzenie ich ilościowej i jakościowej ewidencji,
- przestrzeganie wszelkich norm bezpieczeństwa, wymogów BHP i p.poż. przez pracowników Zakładu.

II.4.3. Sposób dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów

Postępowanie z wytwarzanymi odpadami będzie zgodne z zasadami gospodarki odpadami, określonymi w przepisach ustawy o odpadach. Odpady będą selektywnie zbierane i umieszczane w odpowiednich pojemnikach, w wyznaczonych miejscach na terenie Zakładu. Wytworzone odpady będą przekazywane do przetwarzania podmiotom posiadającym zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami.

II.4.4. Miejsca i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Magazynowanie odpadów będzie się odbywało w sposób bezpieczny dla środowiska w wydzielonych, oznaczonych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych miejscach na terenie Zakładu Produkcyjnego w Pszczynie przy ul. Korczaka 5, na terenie, do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny. Wymienione we wniosku odpady będą magazynowane selektywnie w odpowiednich pojemnikach, ustawionych w wyznaczonych 4 miejscach magazynowania odpadów. Miejsce magazynowania olejów odpadowych wyposażone będzie w urządzenia lub środki do zbierania ewentualnych wycieków tych odpadów.

Odpady będą magazynowane w następujący sposób:

a) w wyznaczonej części magazynu odpadów na utwardzonym, szczelnym podłożu (miejsce magazynowe nr 1 wydzielone na ogrodzonym placu manewrowym za halami produkcyjnymi), odpady rodzaju:

odpadowa tkanka zwierzęca (kod 020202), surowce i produkty nienadające się do przetwórstwa (kod 020203) – w zamykanym, szczelnym, oznakowanym pojemniku, surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa (kod 020304) - w zamykanym, szczelnym, oznakowanym pojemniku, opakowania z papieru i tektury (kod 150101), opakowania z tworzyw sztucznych (kod 150102) – w szczelnym, oznakowanym kontenerze,

b) w wyznaczonej części magazynu odpadów (miejsce magazynowe nr 2 wydzielone na terenie warsztatu mechanicznego, na utwardzonym szczelnym podłożu) odpady rodzaju:

mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych (kod 130110), mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych (kod 130205*), syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe (kod 130206*), 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 nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) (kod 150202*), sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 150202 (kod 150203) – w zamykanym, szczelnym, oznakowanym pojemniku,*

c) w wyznaczonej części magazynu odpadów (miejsce magazynowe nr 4 wydzielone wewnątrz budynku zakładowej oczyszczalni ścieków) odpady rodzaju:

surowce i produktu nienadające się do przetwórstwa (kod 020203), inne niewymienione odpady (skratki) (kod 020299) – w zamykanym, szczelnym, oznakowanym pojemniku, osady z zakładowych oczyszczalni ścieków (kod 020204) – w zbiorniku osadu flotacyjnego.”

II.5. Emisja hałasu do środowiska

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.

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 1 m 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 1 m 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 1 m 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 1 m od ściany wewnątrz pomieszczenia: $L_{WA} = 85,0$ dB Średnia izolacyjność ścian

Kod źródła	Źródło hałasu		Czas pracy [h]		Parametry akustyczne
			Pora dnia	Pora nocy	
1	2	3	4	5	6
					R = 45,0 dB
		Hala produkcyjna niższa cz.2 – ZB05	16	8	Poziom dźwięku 1 m 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 1 m 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 1 m od ściany wewnątrz pomieszczenia: L _{WA} = 85,0 dB Średnia izolacyjność ścian R = 45,0 dB
		Hala produkcyjna niższa cz.5 – ZB08	8	8	Poziom dźwięku 1 m od ściany wewnątrz pomieszczenia: L _{WA} = 95,0 dB Średnia izolacyjność ścian R = 45,0 dB
		Stacja dmuchaw – ZB09	8	8	Poziom dźwięku 1 m od ściany wewnątrz pomieszczenia: L _{WA} = 95,0 dB Średnia izolacyjność ścian R = 45,0 dB
		Projektowana hala cz. 1 – ZB10	16	8	Poziom dźwięku 1 m od ściany wewnątrz pomieszczenia: L _{WA} = 85,0 dB Średnia izolacyjność ścian R = 45,0 dB
		Projektowana hala cz. 2 – ZB11	16	8	Poziom dźwięku 1 m od ściany wewnątrz pomieszczenia: L _{WA} = 85,0 dB Średnia izolacyjność ścian R = 45,0 dB
ZP	Źródła punktowe	Zespół nr 1 (wydawka) – ZP01	16	8	Poziom mocy akustycznej: L _{WA} = 81,0 dB
		Zespół nr 2 (paczkownia) – ZP02	16	8	Poziom mocy akustycznej: L _{WA} = 84,0 dB
		Zespół nr 3 (hala składania zamówień) – ZP03	16	8	Poziom mocy akustycznej: L _{WA} = 82,0 dB
		Zespół nr 3 (urządzenia wentylacyjno-chłodnicze CF) – ZP04	16	8	Poziom mocy akustycznej: L _{WA} = 80,0 dB
		Zespół nr 4 (paczkowanie solówki) – ZP05	16	8	Poziom mocy akustycznej: L _{WA} = 84,5 dB
		Zespół nr 5 (plastry) – ZP06	16	8	Poziom mocy akustycznej: L _{WA} = 84,5 dB

Kod źródła	Źródło hałasu		Czas pracy [h]		Parametry akustyczne
			Pora dnia	Pora nocy	
1	2	3	4	5	6
		Zespół nr 5 (plastry) – ZP07	16	8	Poziom mocy akustycznej: L _{WA} = 77,2 dB
		Zespół nr 5 (plastry) – ZP08	16	8	Poziom mocy akustycznej: L _{WA} = 76,0 dB
		Zespół nr 5 (plastry) – ZP09	16	8	Poziom mocy akustycznej: L _{WA} = 76,0 dB
		Zespół nr 6 (wędzarnia) – ZP10	16	8	Poziom mocy akustycznej: L _{WA} = 83,9 dB
		Zespół nr 6 (wędzarnia) – ZP11	16	8	Poziom mocy akustycznej: L _{WA} = 71,0 dB
		Zespół nr 7 (bagietka) – ZP12	16	8	Poziom mocy akustycznej: L _{WA} = 81,8 dB
		Zespół nr 8 (produkcja) – ZP13	16	8	Poziom mocy akustycznej: L _{WA} = 79,0 dB
		Zespół nr 8 (produkcja) – ZP14	16	8	Poziom mocy akustycznej: L _{WA} = 78,9 dB
		Zespół nr 9 (mroźnie/surowiec) – ZP15	16	8	Poziom mocy akustycznej: L _{WA} = 83,8 dB
		Zespół nr 9 (mroźnie/surowiec) – ZP16	16	8	Poziom mocy akustycznej: L _{WA} = 77,2 dB
		Zespół nr 9 (mroźnie/surowiec) – ZP17	16	8	Poziom mocy akustycznej: L _{WA} = 78,8 dB
		Zespół nr 10 (chillery) – ZP18	16	8	Poziom mocy akustycznej: L _{WA} = 80,8 dB
		Zespół nr 11 (masownice) – ZP19	16	8	Poziom mocy akustycznej: L _{WA} = 82,0 dB
		Zespół nr 12 (gotowanie) – ZP20	16	8	Poziom mocy akustycznej: L _{WA} = 74,0 dB
		Zespół nr 13 (schładzalniki) – ZP21	16	8	Poziom mocy akustycznej: L _{WA} = 82,9 dB
		Zespół nr 14 (sklep) – ZP22	16	8	Poziom mocy akustycznej: L _{WA} = 81,3 dB
		Wentylator wyciągowy myjnia – ZP36	16	8	Poziom mocy akustycznej: L _{WA} = 68,0 dB
		Kontener amoniakalny – ZP37	16	8	Poziom mocy akustycznej: L _{WA} = 87,0dB
		Kontener oleju termalnego – ZP38	16	8	Poziom mocy akustycznej: L _{WA} = 72,0 dB
		Stacja dmuchaw oczyszczalni ścieków – ZP39	16	8	Poziom mocy akustycznej: L _{WA} = 78,0 dB
		Kontener mroźni – ZP40	16	8	Poziom mocy akustycznej: L _{WA} = 85,0 dB
		Smażalnik – ZP41	16	8	Poziom mocy akustycznej: L _{WA} = 72,0 dB
		Smażalnik – ZP42	16	8	Poziom mocy akustycznej: L _{WA} = 72,0 dB

Kod źródła	Źródło hałasu		Czas pracy [h]		Parametry akustyczne
			Pora dnia	Pora nocy	
1	2	3	4	5	6
ZK	Źródła linowe - komunikacyjne	Samochody obsługujące Zakład – ZP3	16	8	Poziom mocy akustycznej: - dzień - LWA = 64,88 dB - noc - LWA = 61,32 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

III. Warianty funkcjonowania Instalacji i urządzeń

III.1. Wariantowe możliwości wykorzystania Instalacji i urządzeń

Instalacja może pracować w następujących wariantach:

- Wariant 1: Instalacja nie pracuje (postój, remont, awaria);
- Wariant 2: Instalacja pracuje pod niepełnym obciążeniem;
- Wariant 3: Instalacja pracuje pod pełnym obciążeniem.

III.2. Parametry pracy Instalacji i urządzeń przy normalnej i zmniejszonej wydajności

W typowych warunkach produkcyjnych parametrami urządzeń jest wydajność linii produkcyjnych do przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego.

Nie przewiduje się pracy w warunkach zmniejszonej wydajności. W przypadku konieczności zmniejszenia produkcji linie produkcyjne będą pracowały z normalną wydajnością i okresowymi przestojami.

III.3. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych

Nie przewiduje się pracy Instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

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 dla przemysłu spożywczego, mleczarskiego i produkcji napojów” wykazała, że Zakład spełnia wymagania BAT. Zakład spełnia wymagania wynikające z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego.

V. Zapobieganie awariom

V.1. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii

Zakłady Mięsne Silesia S.A. w Pszczynie przy ul. Korczaka 5 nie należą do Zakładu o dużym ryzyku ani też do Zakładu o zwiększonym ryzyku, stwarzających zagrożenie wystąpienia poważnych awarii.

Przedmiotowa Instalacja do przetwórstwa surowych produktów pochodzenia zwierzęcego opiera się na takiej technologii, która w maksymalnym stopniu zminimalizuje ryzyko wystąpienia awarii. Mimo to można przyjąć, że potencjalnie mogą tu wystąpić sytuacje takie jak pożar, które mogłyby przy niesprzyjających okolicznościach spowodować zanieczyszczenie środowiska.

Oprócz przewidzianych do zastosowania bezpiecznych urządzeń podstawową możliwością zapobiegania wystąpienia tych zagrożeń jest ściśle przestrzeganie wymogów BHP oraz przeciwpożarowych oraz przestrzeganie instrukcji eksploatacji urządzeń i Instalacji stosowanych w produkcji.

Aby zminimalizować możliwość wystąpienia awarii na terenie Zakładu należy:

- utrzymywać w dobrym stanie technicznym urządzenia i Instalacje technologiczne;
- dokonywać na bieżąco przeglądów i konserwacji urządzeń i Instalacji technologicznych;
- wyposażyć obiekty budowlane w sprzęt przeciwpożarowy.

VI. Zakres oraz sposób monitorowania środowiska, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji oraz kontroli eksploatacji Instalacji

VI.1. Monitoring emisji substancji wprowadzanych do powietrza

VI.1.1. Stanowiska pomiarowe

Wszystkie istniejące emitory na terenie Zakładów Mięśnych Silesia 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, E-21 (komory wędzarniczo-parzelnicze typu SORGO) posiadają króćce pomiarowe umieszczone ok. 0,5 m nad połacią dachu.

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

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

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

Emitor E-28 (3 wózkowa komora wędzarniczo-parzelnicza typu NOWICKI) posiada króciec pomiarowy umieszczony ok. 0,5 m nad połacią dachu.

Emitory E30 i E-31 (emitory smaźalni) posiadają króciec pomiarowy umieszczony w międzystropiu.

Projektowane emitory E-32, E-33, E-34, E-35. E-36, E-37 należy wyposażyć w króćce pomiarowe, zgodnie z normą PN-Z 04030-7:1994 przed przystąpieniem do rozruchu każdej z projektowanych komór wędzarniczo-parzelniczych.”

VI.1.2. Pomiary wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza

Pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza, ze wszystkich emitatorów objętych niniejszym pozwoleniem, w zakresie substancji dla których ustalono wielkość emisji dopuszczalnej, przeprowadzać w odstępach trzyletnich, począwszy od 2017 r.

Ponadto zgodnie z opublikowanymi konkluzjami BAT emisje z komór wędzarniczych należy monitorować w następującym zakresie:

- Lotne związki organiczne LZO zgodnie z normą EN 12619,
- Tlenki azotu NO_x (suma NO i NO₂ wyrażona jako NO₂) zgodnie z normą EN 14792,
- Tlenek węgla CO zgodnie z normą EN 15058,

z częstotliwością raz w roku, począwszy od 2024 r.

Wyniki okresowych pomiarów wielkości emisji przekazywać Staroście Pszczyńskiemu i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.”

VI.2. Monitoring odprowadzanych ścieków

Pomiar ilości odprowadzanych ścieków odbywa się przepływomierzem elektromagnetycznym zabudowanym na rurociągu zrzutowym w budynku oczyszczalni.

Pobór prób do analiz odbywa się z rurociągu spustowego zrzutowego ścieków na ostatniej studzience przed wylotem. Współrzędne lokalizacyjne studzienki pomiarowej N: szerokość 49°58'49”, E: długość 18°57'22”.

Zakres monitoringu odprowadzanych ścieków obejmuje wykonanie analiz jakości w zakresie następujących wskaźników zanieczyszczeń:

- BZT₅,
- ChZT_{Cr},
- zawiesina ogólna,
- azot ogólny,
- fosfor ogólny,
- chlorki,

z częstotliwością raz w miesiącu, począwszy od następnego miesiąca od dnia uprawomocnienia się niniejszej decyzji.

Badania należy wykonywać przez akredytowane laboratorium zgodnie z obowiązującymi normami. Wyniki okresowych pomiarów wielkości emisji przekazywać Staroście Pszczyńskiemu i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.

W sposób ciągły monitorowane powinny być kluczowe parametry ścieków takie jak: przepływ, pH i temperatura. Pomiar odbywać się będzie w bioreaktorze SBR.

VI.3. Monitoring odpadów

Wielkość emisji odpadów będzie monitorowana poprzez bieżące prowadzenie ewidencji ilościowej i jakościowej wytworzonych odpadów oraz sporządzanie zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilości wytworzonych odpadów, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.

VI.4. Monitoring hałasu

Na Zakłady Mięsne Silesia S.A. w Pszczyńcu przy ul. Korczaka 5 nie nakłada się dodatkowych obowiązków w zakresie monitorowania emisji hałasu do środowiska, poza wynikającymi z obowiązujących w tym zakresie przepisów.

Dla Instalacji winny być przeprowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku, w porze dnia i w porze nocy. Pomiary należy przeprowadzać na granicy terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowej w przyjętych punktach obserwacyjnych:

Lp.	Symbol	Opis
1	PM01	Budynek przy ul. Astrów
2	PM02	Budynek przy ul. Dworcowej

Pomiary należy wykonywać począwszy od 2016r. z częstotliwością i w formie zgodnej z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.

VI.5 Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu

Nie nakłada się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, ponad wymagania określone w aktualnych przepisach w tym zakresie.

VII. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

W celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska, jako całości należy:

- w terminie do 4 grudnia 2023 r. wdrożyć, a następnie utrzymywać System zarządzania środowiskowego gwarantujący zapewnienie zaangażowania i odpowiedzialność kierownictwa za opracowanie i realizację strategii ochrony środowiska, obejmującą ciągłą poprawę efektywności środowiskowej instalacji, w tym ograniczanie zużycia zasobów oraz ograniczenie wielkości emisji do środowiska;
- w ramach systemu zarządzania środowiskiem opracować i realizować Plan racjonalizacji zużycia energii;
- w terminie do 4 grudnia 2023 r. zainstalować urządzenie pomiarowe umożliwiające ciągły pomiar pH i temperatury w odprowadzanych ściekach,
- zapewnić efektywną gospodarkę materiałami i surowcami poprzez planowanie produkcji w sposób ograniczający zużycie czynników i materiałów pomocniczych oraz prowadzenie bieżącej kontroli i analizy parametrów procesowych na poszczególnych etapach procesu oraz wpływ na jego przebieg;
- prowadzić wykaz oraz dokonywać regularnie przeglądu wykazu zużycia wody, energii i surowców oraz strumieni ścieków i gazów odlotowych w ramach systemu zarządzania środowiskiem;
- ograniczać stosowanie substancji zubożających warstwę ozonową oraz substancji o wysokim współczynniku globalnego ocieplenia.
- wszystkie urządzenia utrzymywać we właściwym stanie technicznym i eksploatować w oparciu o stosowne instrukcje;
- prowadzić okresowe kontrole sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład Instalacji;
- prowadzić działania zmierzające do optymalizacji zużycia wody i energii elektrycznej;
- prowadzić regularną kontrolę stanu zabezpieczeń przed awaryjnymi wyciekami substancji niebezpiecznych do środowiska;
- prowadzić stałe doskonalenie kwalifikacji w zakresie potencjalnych zagrożeń dla środowiska i metod likwidacji szkód w środowisku.

VIII. Określenie sposobu postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji Instalacji

Nie przewiduje się negatywnych skutków wynikających z zakończenia eksploatacji Instalacji, w związku z tym nie określa się sposobów ich usunięcia. W przypadku zakończenia eksploatacji, wszystkie obiekty i urządzenia winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

IX. Zobowiązania dla Prowadzącego Instalację

IX.1. Wykonania stanowisk pomiarowych na emitorach E-32, E-33, E-34, E-35, E-36, E-37, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami i niezwłocznego poinformowania Starosty Pszczyńskiego i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach o miejscach ich usytuowania;

IX.2. niezwłoczne informowanie Starosty Pszczyńskiego o zakończeniu rozruchu, każdej z nowo uruchamianych komór wędzarniczo - parzelniczych;

IX.3. przedstawianie Staroście Pszczyńskiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach wyników okresowych pomiarów wielkości emisji gazów i pyłów, objętych niniejszym pozwoleniem, wprowadzanych do powietrza, w terminie i formie zgodnej z obowiązującymi w tym zakresie przepisami;

IX.4. informowanie Starosty Pszczyńskiego i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach, w terminie do 31 marca każdego roku, za rok poprzedni, o:

- wielkości rocznej i maksymalnej dobowej produkcji wyrobów gotowych,
- rocznym czasie pracy każdej z komór wędzarniczo – warzelniczych,
- wielkości rocznej emisji z Instalacji,

IX.5. utrzymywanie wylotu i oraz skarpy rzeki Pszczynki na odcinku 5 m powyżej i 10 m poniżej wylotu (licząc od jego osi);

IX.6. przedstawianie Regionalnemu Zarządowi Gospodarki Wodnej w Gliwicach rocznego raportu zawierającego następujące informacje (określone odrębnie dla każdego kwartału):

- średniodobowy zrzut ścieków do rzeki Pszczynki (wraz z RLM),
- analizy fizykochemiczne odprowadzanych ścieków,
- analizy wód rzeki Pszczynki powyżej i poniżej miejsca zrzutu ścieków;

IX.7. informowanie uprawnionego do rybactwa w obwodzie rybackim rzeki Pszczynki nr 1 o awariach, mogących mieć wpływ na jakość i ilość ścieków wprowadzanych do rzeki Pszczynki;

IX.8. przesyłanie uprawnionemu do rybactwa w obwodzie rybackim rzeki Pszczynki 1 raz w półroczu wyników badań ścieków oczyszczonych.

X. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Eksploatacja instalacji nie będzie powodować transgranicznych oddziaływań na środowisko.

XI. Termin obowiązywania pozwolenia

Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

XII. Stwierdzam wygaśnięcie, z dniem, w którym niniejsza decyzja stanie się ostateczna, dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego tj. decyzji Starosty Pszczyńskiego z 7 kwietnia 2014 r. znak RO.6222.3.2013, zmienioną decyzjami z 4 grudnia 2014 r., znak RO-IV.6222.10.2014, z 2 lutego 2017 r., znak RO-II.6222.3.2016, z 23 stycznia 2020 r., znak RO-I.6222.10.2019, z 5 lutego 2021 r., znak RO-I.6222.6.2020 oraz 17 marca 2023 r., znak RO-IV.6222.4.2021.

Uzasadnienie

Wnioskiem z 21.06.2021 r. Zakłady Mięsne Silesia S.A. z siedzibą w Katowicach przy ul. Opolskiej 22, działające przez pełnomocnika p. Katarzynę Janik, jednocześnie z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego, wystąpiły do Starosty Pszczyńskiego o wydanie nowego pozwolenia w celu ujednoczenia tekstu obowiązującej decyzji z 7 kwietnia 2014 r., znak RO.6222.3.2013 - pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, eksploatowanej w Zakładzie w Pszczynie, przy ul. Korczaka 5. Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego została wydana 17 marca 2023 r., znak RO-IV.6222.4.2021 i stała się ostateczna z dniem 4 kwietnia 2023 r.

Na podstawie § 3 ust. 1 pkt 93 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 ze zm.) przedmiotowa instalacja kwalifikowana jest jako mogąca potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r.

o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2022 r. poz. 1029 z późn.zm.). W związku z powyższym, zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 z późn.zm.), organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji jest Starosta Pszczyński.

Wypełniając wymóg art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, pismem z dnia 11 kwietnia 2023 r., znak RO-IV.6222.4.2021 zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, wszystkie osoby będące stronami postępowania. Jednocześnie, zgodnie z postanowieniami art. 10 § 1 ustawy Kpa, celem zapewnienia stronom czynnego udziału w postępowaniu, poinformowano je, iż przed wydaniem decyzji mają prawo zgłaszania wniosków, zastrzeżeń i wyjaśnień do ujednoczenia tekstu jednolitego. Strony nie skorzystały z przysługującego im prawa wniesienia uwag i wniosków.

Zgodnie z art.217 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2022 r., poz. 2556 z późn.zm.) organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. Stosownie do powyższego, zgodnie z wnioskiem Strony, w przedmiotowej decyzji uwzględnione zostały wszystkie zmiany wprowadzone do pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją z 7 kwietnia 2014 r., znak RO.6222.3.2013, tj. od dnia jego wydania.

Ujednoczony tekst obowiązującej decyzji z 7 kwietnia 2014 r., znak RO.6222.3.2013 zostaje wydany, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania, tj.:

1. decyzji Starosty Pszczyńskiego z 4 grudnia 2014 r., znak RO-IV.6222.10.2014,
2. decyzji Starosty Pszczyńskiego z 2 lutego 2017 r., znak RO-II.6222.3.2016,
3. decyzji Starosty Pszczyńskiego z 23 stycznia 2020 r., znak RO-I.6222.10.2019,
4. decyzji Starosty Pszczyńskiego z 5 lutego 2021 r., znak RO-I.6222.6.2020,
5. decyzji Starosty Pszczyńskiego z 17 marca 2023 r., znak RO-IV.6222.4.2021.

Jak stanowi art. 217 ust. 2 ww. ustawy, w ramach postępowania w sprawie wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego, właściwy organ dokonuje ujednoczenia tekstu pozwolenia, a także stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia. Biorąc pod uwagę powyższe niniejszą decyzją organ stwierdził wygaśnięcie decyzji Starosty Pszczyńskiego z 7 kwietnia 2014 r., znak RO.6222.3.2013, zmienionej decyzjami z 4 grudnia 2014 r., znak RO-IV.6222.10.2014, decyzji z 2 lutego 2017 r., znak RO-II.6222.3.2016, decyzji z 23 stycznia 2020 r., znak RO-I.6222.10.2019, decyzji z 5 lutego 2021 r., znak RO-I.6222.6.2020, decyzji z 17 marca 2023 r., znak RO-IV.6222.4.2021.

Ponadto zgodnie z art. 217 ust.3 ustawy Prawo ochrony środowiska, postępowanie w sprawie ujednoczenia obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie podlega przepisom art. 208, art.210 i art.218 tej ustawy. Wobec powyższego, nie zapewnia się udziału społeczeństwa na zasadach określonych w ustawie o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko oraz nie jest wymagane wniesienie opłaty rejestracyjnej.

Przedmiotowa instalacja na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r, poz. 1169), zgodnie z punktem 5 a) załącznika do tegoż rozporządzenia, kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości - instalacja do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę. Wobec tego dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotowa instalacja powoduje wprowadzanie do powietrza gazów i pyłów, ścieków do wód, wytwarzanie odpadów, a także emisję hałasu. Eksploatacja tej instalacji nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny, nie powoduje oddziaływania transgranicznego, nie zalicza się również do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Źródłem emisji pyłów i gazów są komory wędzarniczo-parzelnicze typu SORGO, NOWICKI, VEMAG i REXPOL. Komory te zbudowane są w systemie modułowym. Oprócz komór wędzarniczo-parzelniczych źródło emisji stanowi także proces smażenia gotowych produktów na linii Convenience Food (CF). Źródłem 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 - 2 szt.,
- 4 wózkowa komora wędzarniczo-parzelnicza typu VEMAG - 1 szt.,
- 6 wózkowa komora wędzarniczo-parzelnicza typu REXPOL - 1 szt.,
- 3 wózkowa komora wędzarniczo-parzelnicza typu NOWICKI - 1 szt.,
- smaźalnik – 1 szt. (2 emitory)
- planowane 6 wózkowe komory wędzarniczo-parzelnicze typu NOWICKI – 6 szt.

W wyniku pracy przedmiotowych komór wędzarniczo-parzelniczych powstające gazy i pyły będą emitowane do powietrza indywidualnym dla każdej komory emitorem.

Emisja nie będzie powodować przekroczenia dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu i wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2012 r. poz.845) oraz załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87). Emisja pyłu, PM-10, tlenku węgla, węglowodorów alifatycznych i aromatycznych oraz formaldehydu na poziomie ustalonym w decyzji nie powoduje przekraczania 10 % wartości odniesienia określonych dla tych substancji ww. rozporządzeniu. Emisja aldehydu octowego, tlenków azotu, dwutlenku siarki, fenolu i kwasu octowego na poziomie ustalonym w decyzji nie powoduje przekraczania wartości odniesienia uśrednionych do 1 godziny określonych dla tych substancji.

W zakresie wprowadzania ścieków do wód, źródłem emisji są ścieki technologiczne i instalacja Oczyszczalnia ścieków. Ścieki powstające w wyniku eksploatacji instalacji (mycie urządzeń i hal produkcyjnych) są ściekami biologicznie rozkładalnymi i zawierają

następujące rodzaje zanieczyszczeń: BZT₅, ChZT_{Cr}, zawiesiny ogólne, azot ogólny. Fosfor ogólny, chlorki. Oczyszczalnia ścieków dzieli się na część mechaniczno-chemiczną (studzienka pompowa zbiorcza, sito obrotowe, zbiornik wyrównawczy wyposażony w system napowietrzania drobnopęcherzykowy, flokulator rurowy, stacja dozowania PIX, stacja dozowania NaOH, stacja dozowania elektrolitu i zbiornik osadu poflotacyjny) oraz część biologiczną (zbiornik kontaktowy, bioreaktor SBR wraz z mieszadłami, systemem napowietrzania drobnopęcherzykowego oraz dekanterami, stacja dmuchaw).

Do oczyszczalni ścieków dowożone są również ścieki przemysłowe z Zakładu Produkcyjnego w Goczałkowicach-Zdroju oraz Zakładu Produkcyjnego w Ćwiklicach. Ścieki powstające w wyniku eksploatacji instalacji, jako ścieki pochodzące z przetwórstwa mięsa, stanowią ścieki przemysłowe biologicznie rozkładalne. Ścieki po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków, wprowadzane są istniejącym wylotem o średnicy Q250 mm do rzeki Pszczynki. Prowadzący instalację zobowiązany jest do wykonywania analiz jakości wód rzeki Pszczynki powyżej i poniżej wylotu z częstotliwością 1 raz na rok, w zakresie BZT₅, ChZT_{Cr}, zawiesiny ogólne, azot ogólny, fosfor ogólny, chlorki metodyką zgodnie z obowiązującymi przepisami. Ponadto prowadzący instalację zobowiązany jest do monitorowania kluczowych parametrów procesu oczyszczania ścieków, w tym stałego monitoringu przepływu ścieków oczyszczonych, pH i temperatury w bioreaktorze SBR.

W zakresie wytwarzania odpadów, źródłem ich powstawania jest eksploatacja instalacji do przetwórstwa produktów spożywczych oraz eksploatacja zakładowej oczyszczalni ścieków, powodująca powstawanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne. Eksploatacja instalacji powoduje wytwarzanie odpadów niebezpiecznych o masie powyżej 1 Mg rocznie oraz odpadów innych niż niebezpieczne o masie powyżej 5000 Mg rocznie. Wytworzone odpady magazynowane są w sposób bezpieczny dla środowiska w wydzielonych, oznaczonych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych miejscach na terenie Zakładu Produkcyjnego w Pszczynie. Odpady są magazynowane selektywnie w odpowiednich pojemnikach, ustawionych w wyznaczonych miejscach:

- miejsce magazynowe nr 1 wydzielone na ogrodzonym placu manewrowym za halami produkcyjnymi,
 - miejsce magazynowe nr 2 wydzielone na terenie warsztatu mechanicznego,
 - miejsce magazynowe nr 4 wydzielone wewnątrz budynku zakładowej oczyszczalni ścieków.
- Wytworzone odpady są następnie przekazywane podmiotom posiadającym zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami.

W zakresie emisji hałasu, źródłem hałasu są:

- obiekty kubaturowe (hale produkcyjne ZB01, ZB02, ZB03, ZB04, ZB05, ZB06, ZB07, ZB08, ZB09 (stacja dmuchaw na terenie oczyszczalni ścieków), ZB10 i ZB11 (projektowane hale),
- źródła punktowe zespół nr 1 (wydawka) ZP01, zespół nr 2 (paczkownia) ZP02, zespół nr 3 (hala składania zamówień) ZP03, zespół nr 3 (urządzenia wentylacyjno-chłodnicze CF) ZP04, zespół nr 4 (paczkowanie solówki) ZP05, zespół nr 5 (plastry) ZP06, ZP07, ZP08, ZP09, zespół nr 6 (wędzarnia) ZP10, ZP11, zespół nr 7 (bagietka) ZP12, zespół nr 8 (produkcja) ZP13, ZP14, zespół nr 9 (mroźnie/surowiec) ZP15, ZP16, ZP 17, zespół nr 10 (chillery) ZP18, zespół nr 11 (masownice) ZP19, zespół nr 12 (gotowanie) ZP20, zespół nr 13 (schładzalniki) ZP21, zespół nr 14 (sklep) ZP22, wentylator wyciągowy myjnia ZP36 oraz kontener amoniakalny ZP37, kontener oleju termalnego ZP38, stacja dmuchaw oczyszczalni ścieków ZP39, kontener mroźni ZP40, smaźalnik ZP41 i ZP42.
- źródła liniowe komunikacyjne (samochody obsługujące zakład ZP3).

Emisja hałasu z instalacji nie powoduje przekraczania dopuszczalnych norm dla terenów podlegających ochronie akustycznej.

Na terenie zakładu zastosowano szereg mechanizmów zabezpieczających oraz działań, dzięki którym zminimalizowano ryzyko wystąpienia skażenia gleby, ziemi i wód gruntowych w związku z funkcjonowaniem instalacji.

Eksploatacja instalacji jest prowadzona zgodnie z zasadami przeciwdziałania zanieczyszczeniom poprzez zapobieganie ich powstawaniu, skuteczne ograniczanie ich wprowadzania do środowiska, wdrożone procedury oraz możliwości techniczne ograniczające negatywne oddziaływanie na środowisko.

Analiza przeprowadzona przez organ ochrony środowiska, stosownie do zapisu art. 215 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, doprowadziła do dostosowania przez prowadzącego instalację do warunków określonych w decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. (Dziennik Urzędowy Unii Europejskiej z 2019 r. L.313/60). Zatem instalacja ta spełnia wymagania wynikające zarówno z przepisów szczegółowych, jak i najlepszej dostępnej techniki dokonanej w oparciu o konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego – decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. (Dziennik Urzędowy Unii Europejskiej z 2019 r. L.313/60).

Jednocześnie w niniejszą decyzją skorygowano numerację punktów pozwolenia zintegrowanego. Ujednoczenie tekstu pozwolenia zintegrowanego ma charakter porządkowy, umożliwiając prowadzącemu instalację skorzystanie z mechanizmu zapewniającego czytelność i przejrzystość wydanych decyzji administracyjnych.

Biorąc pod uwagę powyższe, uznano zasadność wniosku i orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje Stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Bielsku-Białej, za pośrednictwem Starosty Pszczyńskiego w terminie 14 dni od daty doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia Staroście Pszczyńskiemu oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja stanie się ostateczna i prawomocna.

Decyzja podlega wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli jest zgodna z żądaniem wszystkich stron lub jeżeli wszystkie strony zrzekły się prawa do wniesienia odwołania.

Na podstawie art.1 ust 1 pkt 1) lit.c) ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz.U. z 2022 r. poz.2142 z póź.zm.), zgodnie z częścią I ust.53 załącznika do w/w ustawy uiszczono opłatę skarbową w wysokości 10 zł.

z up. STAROSTY

Damian Cieszewski

WICESTAROSTA

/podpisano elektronicznie/

Otrzymują:

1. Pani Katarzyna Janik
Pełnomocnik Zakłady Mięsne SILESIA S.A.
41-600 Świętochłowice, ul. Wojska Polskiego 16G
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gliwicach
44-100 Gliwice, ul. Sienkiewicza 2
3. aa