

Rzeszów, 31 maja 2010 r.

SR.VI.76810/1/10

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt. 1, 183 ust. 1, 188, 202, 203 ust. 3, 204, 211, 224 ust. 3, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 z późn. zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 z późn. zm.),
- art. 18 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2007 r. Nr 39, poz. 251 z późn. zm.),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055),
- rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 ze zm.),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120, poz. 826),
- rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 21 grudnia 2006 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla urządzeń używanych na zewnątrz pomieszczeń w zakresie emisji hałasu do środowiska (Dz. U. Nr 263, poz. 2202 z późn. zm.),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 47, poz. 281),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 260, poz. 2181),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215, poz. 1366),

po rozpatrzeniu wniosku Rzeszowskich Zakładów Drobiarskich RES-DROB Sp. z o.o., ul. M. Konopnickiej 18, 35-211 Rzeszów, REGON: 180049110, złożonego dnia 15 marca 2010 r. oraz uzupełnień do wniosku złożonych w trakcie postępowania, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do uboju zwierząt o zdolności przetwarzania do 250 ton masy ubojowej na dobę.

o r z e k a m

- I. **Udzielam Rzeszowskim Zakładom Drobiarskim RES-DROB Sp. z o.o.,** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do uboju drobiu o zdolności przetwarzania do 250 ton masy ubojowej na dobę, oraz instalacji pomocniczych, technologicznie powiązanych, położonych w Rzeszowie, przy ul. M. Konopnickiej 18.

W pozwoleniu ustalám w szczególności:

- Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności,
- Możliwe warianty funkcjonowania instalacji i urządzeń,
- Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii,
- Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii,
- Wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza,
- Warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami,
- Wielkość emisji hałasu,
- Ilość, stan i skład ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych,
- Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych i oddziaływania na środowisko,
- Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości,
- Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

II. RODZAJ INSTALACJI

II.1. Lokalizacja zakładu

Rzeszowskie Zakłady Drobiarskie RES-DROB Sp. z o.o. zarejestrowane są w Krajowym Rejestrze Sądowym pod numerem 0000238418.

Instalacja objęta wnioskiem zlokalizowana jest w granicach nieruchomości przy ul. M. Konopnickiej 18 w Rzeszowie. Właścicielem działki i wszelkich znajdujących się na niej obiektów jest RES-GAJ Sp. z o.o. Sp.k., a Rzeszowskie Zakłady Drobiarskie RES-DROB Sp. z o.o. są najemcą instalacji. Umowa najmu została zawarta na czas nieokreślony.

Teren zakładu obejmuje łącznie powierzchnię 1,8725 ha. W bezpośrednim sąsiedztwie znajduje się:

- od strony północnej – teren zabudowy mieszkaniowej i jednorodzinnej,
- od strony wschodniej – zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna i wielorodzinna,
- od strony południowej – ul. Marii Konopnickiej i tereny zabudowy mieszkaniowej,
- od strony zachodniej – teren PKP.

II.2. Rodzaj prowadzonej działalności

Rzeszowskie Zakłady Drobiarskie RES-DROB Sp. z o.o. prowadzą działalność w zakresie skupu, uboju oraz rozbioru i handlu mięsem drobiowym.

II.3. Rodzaj instalacji

Na terenie zakładu eksploatowana jest **jedna instalacja typu IPPC**, służąca do uboju drobiu o wydajności powyżej 50 Mg/dobę oraz **dwie instalacje pomocnicze** powiązane technologicznie z instalacją podstawową, umożliwiające jej prawidłowe funkcjonowanie:

- kotłownia, w której znajdują się dwa kotły parowe – o mocy nominalnej 1,5 MW i 1,0 MW,
- maszynownia chłodnicza, w której jako czynnik chłodzący wykorzystywany jest amoniak (w urządzeniach znajduje się ok 7 Mg amoniaku).

Pozwoleniem zintegrowanym zostaje objęty cały zakład wraz z instalacjami pomocniczymi.

III. OPIS INSTALACJI I STOSOWANEJ TECHNOLOGII

Rzeszowskie Zakłady Drobiarskie RES-DROB Sp. z o.o. posiadają jedną linię technologiczną do uboju kurcząt o zdolności produkcyjnej 6 000 szt./h. Zdolność produkcyjna nieprzetworzonych wyrobów gotowych wzrastała w ostatnim czasie i w 2009 r. przekroczyła wielkość 50 Mg/d. Docelowo planowane jest zwiększenie produkcji do osiągnięcia maksymalnej wydajności instalacji wynoszącej 250 Mg/d. Proces produkcyjny odbywa się w jednym budynku.

III.1. Przyjęcie żywca

Samochody ciężarowe z żywcem drobiowym wjeżdżają na teren zakładu bramą wjazdową nr 2, zlokalizowaną od strony torów kolejowych i po zważeniu na wadze samochodowej, kierowane są na rampę rozładunkową (od strony północnej).

Rozładunek prowadzony jest potokowo tak, aby nie powodować przerw w pracy na następnych stanowiskach. Skrzynki z brojlerymi zdejmowane są ręcznie na transporter kołowy, którym przesuwane są do stanowisk zawieszania. Przed rozładowaniem skrzynki ważone są automatycznie na wadze elektronicznej.

Następnie kurczęta są zawieszane za obydwie kończyny na specjalnych strzemionach przenośnika łańcuchowego linii ubojowej. Ranne brojlery – jeśli wystąpią w transporcie – kierowane są do uboju w pierwszej kolejności, a padłe zwierzęta odkładane są do specjalnego pojemnika na sztuki padłe. Po wyciągnięciu kurcząt, puste klatki ważone są na wadze elektronicznej i przesuwane do przejścia przez zestaw zamaczająco-myjąco-dezynfekujący, a następnie załadowywane na samochód uprzednio umyty i zdezynfekowany.

III.2. Linia uboju

Przenośnik łańcuchowy podwieszany linii ubojowej transportuje kurczęta poprzez kolejne maszyny i urządzenia. W pierwszej kolejności przez **masażer listwowy**, który działa na brojlery uspokajająco, a efekt ten wzmacniany jest dodatkowo oświetleniem o barwie niebieskiej. Następnie kurczęta przechodzą przez **głuszacz wodno-elektryczny**, który służy do oszołomienia określonym ładunkiem prądu elektrycznego, poprzez zanurzenie głów kurcząt w wodzie, przez którą przepływa prąd o natężeniu ~ 120 mA/szt. i częstotliwości ~ ok. 400 Hz. **Podcinacz tarczowy** elektryczny wykonuje operację precyzyjnego nacięcia szyi, w wyniku której otwarte zostają główne naczynia krwionośne. W przypadku niewłaściwego przecięcia mechanicznego lub ominięcia noża ubojowego następuje ubój ręczny. Krew z odciętych kurcząt spływa do otwartego pojemnika zwanego **korytem wykrwawiania**. Długość toru nad korytem jest tak dobrana aby w tym czasie cała krew zdążyła wypłynąć.

Następnym etapem obróbki kurcząt jest usuwanie upierzenia, które składa się z dwóch kolejnych operacji – obróbki termicznej (oparzenie) i obróbki mechanicznej (skubanie).

Oparzenie tuszek przeprowadzane jest w **oparzelniku**, poprzez zanurzenie w wodzie o temperaturze 52-55 °C. Aparatura kontrolno-pomiarowa i panel sterowniczy z wyświetlaczem temperatury wody utrzymują automatycznie zadane parametry pracy – temperaturę i poziom wody. Kolejny etap usuwania upierzenia następuje mechanicznie w **skubarkach** (3 szt.). W urządzeniach tych znajdują się tarcze obrotowe wyposażone w gumowe palce, które usuwają pióra. Dodatkowo na kurczęta kierowany jest strumień wody, który splukuje pierze do kanału spławnego.

Następnie brojlery przemieszczane są do **obrywacza łbów**. Pracownik prowadzi kontrolę i ręczne odrywanie łbów pozostałych po mechanicznym zrywaczu. Kolejno kurczęta transportowane są do stanowiska obcinania łap nożem tarczowym, a następnie do urządzenia

zwanego **wyczepiaczem łap**. Łapy wyczepione na ukośnej blaszanej prowadnicy kierowane są na zestaw urządzeń do czyszczenia, chłodzenia i po zapakowaniu przekazane do magazynu spedycyjnego lub po rozdrobieniu przemieszczane do zasobnika na odpady. Kończy się etap uboju i tuszka zostaje za pomocą automatycznego **przewieszacza** przemieszczona z transportera linii ubojowej na transporter linii patroszenia.

III.3. Linia patroszenia

Pierwszym urządzeniem w linii patroszenia jest **stekarka**, gdzie odbywa się wycięcie steków. Kolejno tuszki przechodzą przez **patroszarkę**, której główne moduły robocze wyposażone są w specjalne łyżki do wyciągania na zewnątrz pakietu wnętrzości. Tuszki wraz z pakietem narządów wewnętrznych przechodzą przez stanowisko inspekcji weterynaryjnej, a następnie transportowane są do stanowisk patroszenia ręcznego – **rynny patroszalniczej**, gdzie następuje oddzielenie poszczególnych elementów i doczyszczanie podrobów.

Kolejnym urządzeniem na linii patroszenia jest **wyciągarka płuc**, która za pomocą ssawek połączonych z centralną instalacją próżniową, oddziela płuca od tuszki. Następnie tuszki przechodzą do **wolownicy z myjką**, gdzie po wyjęciu wola, do tuszki wprowadzana jest pod ciśnieniem woda, która ostatecznie oczyszcza wnętrze z wszelkich pozostałości. Ostatnim urządzeniem w zestawie linii patroszenia jest **wyczepiacz tuszek**, którego zadaniem jest mechaniczne wyczepienie tuszki ze strzemienia transportera łańcuchowego – tuszka spada do wanny stanowisk zawieszania na transporter schładzalnika.

Przed zawieszeniem tuszek na linię chłodzenia, prowadzone są czynności związane z dokonaniem ostatecznej oceny patroszenia i czystości tuszek, a w przypadku stwierdzenia nieprawidłowości, prowadzone są działania korygujące (usuwanie ewentualnych pozostałości i dokładne wypłukanie).

III.4. Linia chłodzenia

Tuszki zawieszane w strzemiona transportera **schładzalnika**, który ma długość ok. 700 mb, przemieszczane są przez tunele schładzania. Proces schładzania odbywa się w czasie ok. 2 h z wykorzystaniem metody owiewowej, powietrzno-wodnej. Urządzenie posiada automatyczny układ utrzymywania zadanej temperatury i regulacji prędkości transportera tak, aby obniżyć temperaturę tuszek z 38 do max 4 °C (w mięśni piersiowym tuszki).

III.5. Linia kalibracji i linia dzielenia

Schłodzone tuszki są zawieszane na strzemiona **linii kalibracji**. Tuszki wadliwe jakościowo (uszkodzenia kończyn, skrzydeł, występowanie zaczerwieńnięć, rozerwania skóry) oddzielane są do pojemników celem przekazania na linię dzielenia. W kolejnym etapie następuje zmechanizowane sortowanie tuszek kurcząt, według zadanych komputerowo przedziałów wagowych. Tuszki z danego przedziału wagowego są strącane do zasobnika, za pomocą zespołu wybijaków pneumatycznych uruchamianych wybiórczo komputerem.

Na **linii dzielenia** wybrane tuszki są dzielone mechanicznie na elementy, za pomocą modułów roboczych wyposażonych w noże tarczowe lub bagnetowe. Odcięte części spadają do przedziałów asortymentowych, skąd taśmowe transportery przenoszą je na stanowiska pakowania wyposażone w wagi. Filety są pozyskiwane na liniach do rozbiórki korpusa, a odkostnianie przeprowadzane jest za pomocą urządzenia „Simo”.

III.6. Pakowanie

Gotowe produkty wkładane są do pojemników lub woreczków polietylenowych, zamykanych klipsem, a następnie układane w opakowaniach transportowych. Waga wsadu uzależniona jest od składanych zamówień. Wszystkie opakowania jednostkowe i transportowe są znakowane etykietą i układane według wag na paletach lub stojakach.

III.7. Zamrażanie

Przeprowadzane jest w **komorach przelotowych do szokowego zamrażania** tuszek i elementów z rozbioru i wykrawania, uprzednio odpowiednio zapakowanych w pojemniki lub kartony, ułożonych na stojaki lub palety. Wyposażenie komór stanowią chłodnicze parowniki lamelowe z wentylatorami, przez które przepływa powietrze krążące pomiędzy stojakami z towarem. Czas zamrażania danej partii towaru ustalany jest doświadczalnie. Temperatura powietrza osiągnięta w tunelu to $-35\text{ }^{\circ}\text{C}$, a pojemność łączna tuneli – do 12 Mg wsadu jednorazowo. Towar zamrożony do żądanej temperatury ($-12\text{ }^{\circ}\text{C}$ lub $-18\text{ }^{\circ}\text{C}$) przekazywany jest do magazynu mięsa drobiowego mrożonego. Pusty tunel poddawany jest cyklowi odtajania.

III.8. Magazynowanie produktów

Mięso drobiowe mrożone jest przechowywane w komorze do okresowego przetrzymywania mięsa zamrożonego z utrzymaniem jego temperatury na poziomie od $-12\text{ }^{\circ}\text{C}$ do $-18\text{ }^{\circ}\text{C}$, o pojemności załadowniczej 120 Mg.

Mięso drobiowe schłodzone jest czasowo magazynowane w komorach pełniących głównie funkcję magazynów spedycyjnych.

Wyposażenie techniczne magazynów stanowią chłodnice lamelowe z wentylatorami, oziębiające powietrze do zadanej wartości.

IV. INSTALACJE POMOCNICZE

IV.1. Maszynownia chłodnicza

Prowadzone procesy uboju drobiu wymagają określonych warunków temperaturowych, co wiąże się z zapotrzebowaniem na duże ilości zimna. Zakład posiada odrębny budynek **maszynowni chłodniczej**, w którym znajdują się: agregaty sprężarkowe – 6 szt., odolejacz, skraplacz, zbiornik poziomy amoniaku, dochładzacz wodny – 2 szt., oddzielacz cieczy – 2 szt., chłodnica międzystopniowa, odparowywacz olejowy, zbiornik przepustowy ciekłego amoniaku, pompy amoniakalne – 6 szt., zbiorniki oleju – 3 szt. (pojemność $2,4\text{ m}^3$; $4,0\text{ m}^3$; $10,0\text{ m}^3$). Maszynownia chłodnicza wyposażona jest w trzy emitery o wysokości 10 m.

Eksplatacja układu chłodniczego odbywa się przy wykorzystaniu zespołu sterowniczego wyposażonego w system informacyjno – sygnalizacyjny, umożliwiający obsłudze podejmowanie właściwych decyzji eksploatacyjnych. Maszynownia chłodnicza została wyposażona w automatyczny system detekcji par amoniaku. Przekroczenie poziomów dopuszczalnych sygnalizowane jest świetlnie i akustycznie.

IV.2. Kotłownia

Zakład posiada odrębny budynek **kotłowni**, w którym znajdują się:

- 2 kotły parowe o mocy znamionowej 1,5 MW i 1,0 MW, wyposażone w palniki olejowo-gazowe firmy WEISHAUPT oraz wymaganą aparaturę kontrolno-pomiarową (wskaźniki poziomu wody, ciśnienia pary, temperatury wody zasilającej, temperatury spalin, automatykę odmulania i odsalania oraz sygnały dźwiękowe stanów alarmowych),
- stacja uzdatniania wody, składająca się z kolumny odżelaziania oraz dwóch kolumn uzdatniających, zawierających złoża jonitowe,
- 2 emitory o wysokości 21 m, wykonane z blachy kwasoodpornej, zaizolowane termicznie – spaliny przemieszczane są w sposób wymuszony, poprzez odpowiedni spręż wentylatora współpracującego z palnikiem,
- magazyn oleju opałowego – zbiorniki z tworzywa sztucznego – 10 szt. po 1000 l każdy, znajdujące się w wydzielonym pomieszczeniu kotłowni.

Kotłownia opalana jest olejem opałowym EG-500 lub EKOTERM-PLUS. W normalnych warunkach eksploatowany jest jedynie kocioł o mocy 1,5 MW, natomiast drugi stanowi rezerwę. Produkcja pary odbywa się w przestrzeni parowej kotła, poprzez podgrzanie wody spalinami przepływającymi przez układ płomienicowo – płomieniówkowy. Kontrola przebiegu tego procesu odbywa się w systemie automatycznym, co umożliwia obsługującemu palaczowi szybką orientację w aktualnych warunkach procesu. Wytworzona para technologiczna wykorzystywana jest w urządzeniach linii uboju.

V. ZUŻYCIE SUROWCÓW, ENERGII I WODY

V.1. Całkowite roczne zużycie:

- surowiec (żywiec drobiowy) – 65 000 Mg/rok,
- olej opałowy – 400 m³/rok (4 000 000 kWh/rok),
- olej napędowy – 4 m³/rok (39 365 kWh/rok),
- energia elektryczna – 4 500 000 kWh/rok,
- woda – proces technologiczny – 156 000 m³/rok,
- woda – cele bytowe – 44 000 m³/rok.

V.2. Roczne zużycie w przeliczeniu na 1 Mg produktu gotowego:

- energia (elektryczna+wprowadzona w oleju) – 196,08 kWh/Mg,
- woda (proces technologiczny) – 3 582 dm³/Mg.

VI. MOŻLIWE WARIANTY FUNKCJONOWANIA INSTALACJI I URZĄDZEŃ

Nie przewiduje się innych wariantów funkcjonowania instalacji – poza wariantem eksploatacyjnym. Podstawowa linia produkcyjna zakładu RES-DROB Sp. z o.o. przeznaczona jest do uboju drobiu i może służyć wyłącznie do tego celu. Wszystkie urządzenia zainstalowane na hali produkcyjnej mają określoną funkcję i są ściśle powiązane w stały układ technologiczny, wobec czego inny sposób ich wykorzystania uniemożliwiłby ciągłość prowadzonego procesu produkcyjnego. Nie przewiduje się również innych wariantów funkcjonowania instalacji pomocniczych, ponieważ praca zarówno kotłowni jak i maszynowni chłodniczej – jest optymalnie dostosowana do godzin pracy i zapotrzebowania na parę wodną oraz chłód procesu uboju drobiu i magazynowania produktów.

VII. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII

VII.1. System HACCP

W Rzeszowskich Zakładach Drobiarskich RES-DROB Sp. z o.o. został wdrożony system HACCP (System Analizy Zagrożeń i Krytycznych Punktów Kontroli), którego celem jest m.in. prowadzenie procesu uboju drobiu w sposób optymalny i minimalizujący ryzyko wystąpienia awarii czy strat. Nadrzędnym celem przestrzegania wytycznych zawartych w instrukcjach i procedurach systemu HACCP, jest taka organizacja i kontrola procesów produkcyjnych, aby nie stwarzać zagrożenia dla zdrowia ludzi i środowiska.

VII.2. Poziom ryzyka wystąpienia awarii

Rzeszowskie Zakłady Drobiarskie RES-DROB Sp. z o.o. nie są zaliczane do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii, z uwagi na ilość wykorzystywanych (magazynowanych) niebezpiecznych substancji chemicznych (amoniak – maksymalnie 7 Mg, olej opałowy – maksymalnie 10 000 l). Procesy zachodzące w instalacji do uboju drobiu nie powodują samozapłonu czy wybuchu. Stan urządzeń, zespołów urządzeń i obiektów tworzących instalację jest dobry. Urządzenia są posadowione wewnątrz hal produkcyjnych o szczelnych posadzkach. Wszystkie urządzenia utrzymywane są we właściwym stanie technicznym i są prawidłowo eksploatowane przez osoby posiadające odpowiednie kwalifikacje, w oparciu o stosowne instrukcje.

VII.3. Możliwe do wystąpienia sytuacje awaryjne i sposoby postępowania

VII.3.1. Awaria urządzeń do uboju i rozbioru drobiu

Większość urządzeń w linii do uboju drobiu jest nowa i w dobrym stanie technicznym, stąd można przyjąć, że ryzyko awarii jest niewielkie. Dodatkowo, aby zminimalizować ryzyko wystąpienia awarii, powołano w księdze HACCP instrukcje dotyczące eksploatacji maszyn i urządzeń. Awaria któregośkolwiek urządzenia linii, może skutkować jedynie wstrzymaniem produkcji, do czasu usunięcia usterki. W przypadku zaistnienia konieczności dłuższego postoju linii, brojlery będą odwożone do hodowcy, bądź też do innej instalacji uboju. Podczas dotychczasowego funkcjonowania instalacji nie zdarzyły się jednak postoje awaryjne dłuższe niż kilka godzin. Nie wymagały one usuwania surowca z instalacji, z wyjątkiem kurcząt z oparzelnika, które w takim przypadku przekazywane są jako odpad.

VII.3.2. Awaria kotłowni, wyciek oleju opałowego

W normalnych warunkach w kotłowni pracuje tylko jeden kocioł, natomiast drugi stanowi rezerwę. W przypadku awarii do momentu jego naprawy uruchamiany jest kocioł rezerwowo. Wielkość emisji pyłu i gazów w czasie takiej sytuacji awaryjnej jest identyczna jak podczas normalnej pracy.

Olej opałowy służący do opalania dwóch kotłów, magazynowany jest w 10 zbiornikach z tworzywa sztucznego o pojemności 1000 l każdy, w specjalnym pomieszczeniu w budynku kotłowni. Pomieszczenie to pełni funkcję misy zabezpieczającej, zdolnej pomieścić całkowitą ilość oleju magazynowaną w zbiornikach. Daje to gwarancję, że nawet w przypadku rozszczelnienia zbiorników, wydostający się olej nie będzie miał wpływu na

środowisko. Ze względów bezpieczeństwa ograniczono również jednorazową dostawę oleju do 2000 l, w związku, z czym ilość paliwa w zbiornikach nie przekracza po dostawie 35 % ich pojemności.

VII.3.3. Awaria urządzeń chłodniczych, wyciek amoniaku

Eksplatacja maszynowni chłodniczej z amoniakiem, jako czynnikiem chłodzącym, zawsze stwarza zagrożenie powstania awarii, z uwagi na bardzo dużą ilość miejsc skąd może uwolnić się do środowiska amoniak, zaliczany do substancji szkodliwych.

W Rzeszowskich Zakładach Drobiarskich RES-DROB Sp. z o.o. dotychczas wystąpiła tylko jedna awaria związana z funkcjonowaniem urządzeń chłodniczych (w 2007 r.). Nastąpiło wówczas niekontrolowane uwolnienie amoniaku w pomieszczeniu technicznym przyległym do hali patroszenia. Ustalono, że przyczyną uwolnienia się amoniaku było wydostawanie się go poprzez niedomknięty zawór do odolejania.

Celem uniknięcia podobnych awarii podjęto odpowiednie przedsięwzięcia techniczne i organizacyjne. Trzy emitery wentylacyjne o wysokości 1,55 m na dachu budynku maszynowni, zostały wyposażone w wodną instalację zraszającą. Zraszacze wodne zainstalowano również nad zbiornikami magazynowymi amoniaku. Maszynownię obsługuje dziesięciu pracowników, spośród których pięciu posiada uprawnienia do obsługi urządzeń chłodniczych. Urządzenia ciśnieniowe znajdują się pod stałym nadzorem Urzędu Dozoru Technicznego – Oddział w Rzeszowie. Ponadto maszynownia wyposażona została w 12 zaworów bezpieczeństwa na urządzeniach ciśnieniowych. W kwietniu 2010 r. zamontowano urządzenia do automatycznej detekcji par amoniaku w pomieszczeniu maszynowni chłodniczej (dotychczas używano przenośnego detektora gazowego).

Budynek maszynowni chłodniczej wyposażony jest w trzy wyjścia ewakuacyjne prowadzące bezpośrednio na zewnątrz – drzwi z dwóch stron hali oraz drzwi w pomieszczeniu sterowni. Urządzenia chłodnicze utrzymywane są w dobrym stanie technicznym, ich działanie jest na bieżąco monitorowane, obsługa szczegółowo przestrzega odpowiednich instrukcji i posiada odpowiednie wyposażenie na wypadek awarii.

VII.4. Procedury postępowania na wypadek pożaru

Na okoliczność wystąpienia pożaru Rzeszowskie Zakłady Drobiarskie „RES-DROB” Sp. z o.o. posiadają:

- *Instrukcję bezpieczeństwa pożarowego dla budynku Zakładu Uboju i Rozbioru Drobiu Rzeszowskich Zakładów Drobiarskich „RES-DROB” Sp. z o.o., opracowaną w czerwcu 2006 roku,*
- *Instrukcję bezpieczeństwa pożarowego dla obiektu maszynowni chłodniczej Rzeszowskich Zakładów Drobiarskich „RES-DROB” Sp. z o.o. w Rzeszowie, opracowaną w marcu 2008 roku.*

VIII. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII

Gwarancją zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej jest stosowanie nowoczesnych urządzeń, wdrożenie systemu kontroli i monitoringu zużywanych mediów, a także optymalizacja pracy urządzeń wchodzących w skład instalacji. Optymalizację gospodarki energią osiąga się poprzez:

- zasilanie kotłów parowych olejem opałowym oraz zainstalowanie palników zapewniających wysoką sprawność energetyczną,

- monitorowanie zużycia pary, wody i energii elektrycznej,
- dostosowanie czasu pracy i mocy kotłów do wymogów produkcji,
- wyposażenie instalacji w nowoczesne wysokowydajne, energooszczędne urządzenia i stałe monitorowanie parametrów ich pracy,
- hermetyzacja instalacji – zapobiega stratom pary i ciepła,
- usytuowanie instalacji wewnątrz hali produkcyjnej w zwartej zabudowie – zapobiega stratom pary i ciepła,
- stosowanie energooszczędnych lamp oświetleniowych.

IX. WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII I WYMAGANE DZIAŁANIA, W TYM ŚRODKI TECHNICZNE, MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE LUB OGRANICZANIE EMISJI

IX.1. Emisja zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza

Emisja zanieczyszczeń do powietrza występuje w związku z pracą kotłowni oraz maszynowni chłodniczej.

Kotłownia Rzeszowskich Zakładów Drobiarskich RES-DROB Sp. z o.o. wyposażona jest w dwa kotły (o mocy nominalnej 1,5 MW i 1,0 MW), opalane olejem opałowym, z których spaliny odprowadzane są poprzez odrębne emitory E1 i E2. W normalnych warunkach, do produkcji ciepła i pary wykorzystywany jest kocioł o mocy 1,5 MW, a drugi stanowi rezerwę i jest uruchamiany wyłącznie w przypadku awaryjnego odłączenia kotła głównego. Nie występują sytuacje równoczesnej pracy obu kotłów.

Amoniak z maszynowni chłodniczej odprowadzany jest za pomocą trzech emitorów E3, E4, E5. Emisja amoniaku związana z wykonywaniem prac remontowych, napraw, czyszczenia filtrów, odolejania i odpowietrzania układu ograniczana jest poprzez neutralizację amoniaku wodą. Występuje niewielka ciągła emisja amoniaku ze sprężarek.

IX.1.1. Dopuszczalne wielkości emisji do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania

Tabela 1. Dopuszczalne wielkości emisji do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania.

Emitor	Źródło emisji	Substancja	Emisja maksymalna	
			[mg/m ³]*	kg/h
E 1	Kocioł Rumia 1500 o mocy nominalnej 1,5 MW	Dwutlenek azotu	400	-
		Dwutlenek siarki	850	-
		Pył całkowity	50	-
E 2	Kocioł Rumia 950 o mocy nominalnej 1,0 MW	Dwutlenek azotu	400	-
		Dwutlenek siarki	850	-
		Pył całkowity	50	-
E3	Wentylacja maszynowni chłodniczej	Amoniak	-	0,015
E4	Wentylacja maszynowni chłodniczej	Amoniak	-	0,015
E5	Wentylacja maszynowni chłodniczej	Amoniak	-	0,015

* dopuszczalna emisja zanieczyszczeń wyrażona w mg/m^3 odnosi się do suchych gazów odlotowych w warunkach umownych, przy zawartości tlenu 3% (warunki umowne oznaczają temperaturę 273 K i ciśnienie 101,3 kPa)

IX.1.2. Dopuszczalne wielkości rocznej emisji

Tabela 2. Dopuszczalne wielkości rocznej emisji.

Lp.	Substancja	Emisja [Mg/rok]
1.	Dwutlenek azotu	7,748
2.	Dwutlenek siarki	11,041
3.	Pył całkowity	0,968
4.	Amoniak	0,39

IX.1.3. Warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza

Tabela 3. Warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza.

Emitor	Źródło emisji	Parametry emisji				Czas pracy [h/rok]
		Wysokość h [m]	Średnica d [m]	Prędkość wylotowa v [m/s]	Temp. gazów odlotowych T [K]	
E 1	Kocioł Rumia 1500 (1,5 MW)	21	0,30	17,76	500,9	7 000
E 2	Kocioł Rumia 950 (1,0 MW)	21	0,25	17,05	500,9	7 000
E3	Wentylacja maszynowni chłodniczej	10	0,80	0,00	293,0	8 760
E4	Wentylacja maszynowni chłodniczej	10	0,80	0,00	293,0	8 760
E5	Wentylacja maszynowni chłodniczej	10	0,80	0,00	293,0	8 760

IX.2. Gospodarka odpadami

Główny strumień odpadów wytwarzanych przez Rzeszowskie Zakłady Drobiarskie RES-DROB Sp. z o.o. stanowią odpady poubojowe:

- 02 02 02 – Odpadowa tkanka zwierzęca (łapy, łebki, niejadalne wnętrzności),
- 02 02 99 – Inne niewymienione odpady (krew i pierze).

Ilość tych odpadów jest proporcjonalna do przerabianego surowca i stanowi ok. 25% masy kurcząt kierowanych do uboju. Odpady poubojowe nie nadają się do spożycia przez

ludzi, wobec czego nie mogą stanowić wyrobu gotowego. Zakład pozyskał odbiorcę kurzych łapek, które w naszej kulturze stanowią odpad, a w Wietnamie uważa się je za przysmak. Zmiana przeznaczenia łapek – z odpadu na wyrób gotowy – ograniczy ogólną ilość odpadowej tkanki zwierzęcej kierowanej do odzysku lub unieszkodliwienia.

IX.2.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

Tabela 4. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/ charakterystyka odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne				
1.	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych	Odpady z czyszczenia i konserwacji kotłów	0,05
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zużyty olej chłodniczy	0,8
3.	15 02 02*	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)	Zużyte szmaty, ścierki, ubrania robocze zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,02
4.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Skraplacze, parowniki, agregaty sprężarkowe	0,1
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁽¹⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte świetlówki oraz odpady urządzeń elektrycznych i elektronicznych	0,4
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Zużyte lub uszkodzone baterie i akumulatory ołowiowe	0,04
Odpady inne niż niebezpieczne				
8.	02 01 82	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności	Zwierzęta padłe w transporcie	180
9.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Odpady: - Miękkie (jelita, przełyki, tchawice, wola, płuca), - Twarde (łapki, łebki), - Konfiskaty przy badaniu poubojowym,	9 300

			- Odpady poprodukcyjne z hali rozbioru.	
10.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	- Krew z procesu wykrwawiania - Pierze z procesu skubania, zmiatania powierzchni transportowych pojazdów dowożących brojlery i z hali rozładunku (z zestawu wyciągowego)	5 700
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady opakowaniowe z papieru i tektury	60
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpadowa folia opakowaniowa, uszkodzone pojemniki z tworzywa sztucznego	50
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady urządzeń elektrycznych i elektronicznych	0,1
14.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady cegły, betonu, ceramiki z drobnych prac remontowych	10
15.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	Tłuszcz z separatora tłuszczu	750

IX.2.2.Sposoby i miejsca magazynowania odpadów

Tabela 5. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
Odpady niebezpieczne			
1.	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych	Magazynowane w nierdzewnym, zamykanym pojemniku na utwardzonym podłożu w pomieszczeniu kotłowni
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odciągany z instalacji chłodniczej bezpośrednio do specjalistycznej cysterny firmy transportującej
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte	Magazynowane w stalowym, zamykanym pojemniku, w warsztacie zlokalizowanym przy kotłowni

		w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	
4.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Magazynowane na utwardzonym podłożu w wydzielonej części magazynu zużytego sprzętu (pod kontrolą elektryka)
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (¹) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Świetlówki przechowywane w opakowaniach kartonowych w zamykanym metalowym pojemniku, a zużyte urządzenia na utwardzonym podłożu w wydzielonej części magazynu zużytego sprzętu (pod kontrolą elektryka)
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Magazynowane w zamykanym stalowym pojemniku na utwardzonym podłożu w wydzielonej części magazynu zużytego sprzętu (pod kontrolą elektryka)
Odpady inne niż niebezpieczne			
7.	02 01 82	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności	Magazynowane w specjalnym, opisanym pojemniku na hali rozładunku
8.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Magazynowane w specjalnych, stalowych pojemnikach, o pojemności ok. 1,5 m ³ , podstawianych przez firmę odbierającą, w pomieszczeniu obok ubojni, w tzw. strefie ewakuacji odpadów, a następnie kierowane na zachodnią część zakładu (od strony torów kolejowych), do tzw. strefy brudnej skąd odbiera je firma zewnętrzna; pojemniki z odpadami przeznaczonymi do skarmiania zwierząt załadowywane są ze strefy ewakuacji odpadów, bezpośrednio na samochody, którymi są wywożone przez odbiorców na zewnątrz
9.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	- Krew magazynowana jest w dwóch szczelnych stalowych zbiornikach o łącznej pojemności ok. 7 m ³ , usytuowanych w specjalnym, zamykanym pomieszczeniu od strony zachodniej – wypompowywanie krwi prowadzone jest przez firmę odbierającą odpady przy zastosowaniu specjalistycznego beczkowozu wyposażonego w pompę próżniową i odpowiednie złącze odsysające krew ze zbiornika - Pierze magazynowane jest w kontenerze

			o pojemności ok. 30 m ³ podstawianym przez firmę odbierającą ten odpad, znajdującym się na zewnątrz budynku pod zadaszeniem od strony zachodniej zakładu – przy odbiorze następuje wymiana kontenerów
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazynowane w workach lub pojemnikach w zaadaptowanym pomieszczeniu naprzeciwko maszynowni chłodniczej
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Uszkodzone pojemniki – magazynowane pod zadaszeniem, na utwardzonym podłożu w bezpośrednim sąsiedztwie myjki, zużyte opakowania po środkach czystości (pocięte celem zmniejszenia objętości) – magazynowane w niewielkiej ilości w pojemniku, w magazynie środków czystości
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Magazynowane na utwardzonym podłożu w wydzielonej części magazynu zużytego sprzętu
13.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Magazynowane na utwardzonym placu, przylegającym do budynku kotłowni – od strony wschodniej – plac wydzielony segmentami betonowymi
14.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	Magazynowane w zbiorniku podziemnym separatora tłuszczu i wypompowywane przez specjalistyczną firmę odbierającą ten rodzaj odpadu

IX.2.3.Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami

Tabela 6. Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby gospodarowania odpadami
Odpady niebezpieczne			
1.	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych	Odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom celem unieszkodliwienia metodą D5
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom celem odzysku metodą R9

3.	15 02 02*	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)	Odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom celem unieszkodliwienia metodą D10
4.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom celem odzysku metodą R4
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁽¹⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom celem odzysku metodą R4 lub unieszkodliwienia metodą D5
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom celem odzysku metodą R15 lub unieszkodliwienia metodą D16
Odpady inne niż niebezpieczne			
7.	02 01 82	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności	Odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom celem unieszkodliwienia metodą D10 lub odzysku metodami R11, R14
8.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom celem unieszkodliwienia metodą D10 lub odzysku metodami R11, R14
9.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom celem unieszkodliwienia metodą D10 lub odzysku metodą R11
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom celem odzysku metodą R15
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom celem unieszkodliwienia metodą D10 lub odzysku metodą R1, R15
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom celem odzysku metodą R4 lub unieszkodliwienia metodą D5
13.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom celem odzysku metodą R14
14.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	Odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom celem unieszkodliwienia metodą D8

IX.2.4. Warunki gospodarowania odpadami

- 1) Wszystkie wytwarzane odpady będą zbierane i magazynowane w sposób selektywny.
- 2) Magazynowanie odpadów będzie odbywać się wyłącznie na terenie, do którego Rzeszowskie Zakłady Drobiarskie RES-DROB Sp. z o.o. posiadają tytuł prawny.
- 3) Odpady magazynowane będą w pojemnikach lub kontenerach dostosowanych do rodzaju odpadu, wykonanych z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu, w sposób uniemożliwiający przypadkowe przedostanie się ich do środowiska i zabezpieczający przed dostępem osób nieupoważnionych.
- 4) Wszystkie pojemniki lub miejsca magazynowania odpadów będą opisane w widoczny sposób, wskazujący nazwę i kod odpadu.
- 5) Nie będą przekraczane pojemności pojemników i magazynów odpadów.
- 6) Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.
- 7) Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone i utrzymywane w czystości.
- 8) Wytworzone odpady będą przekazywane podmiotom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku/unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.
- 9) Odpady poubojowe będą odbierane z taką częstotliwością, aby zapobiec powstawaniu uciążliwości zapachowej, wynikającej z procesu rozkładu. Pozostałe odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych, w celu zebrania odpowiedniej ilości, przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania.
- 10) Odpady transportowane będą samochodami odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością uzależnioną od rodzaju odpadów, z zastosowaniem zabezpieczenia pojemników przed przypadkowym rozproszeniem odpadu w trakcie transportu oraz czynności załadunkowych i rozładunkowych. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie będzie powodować ich rozlania czy też rozproszenia.
- 11) Stosowane będą odpowiednie warunki podczas rozładunku żywca (wyeliminowanie zbędnego oczekiwania na rozładunek, zacienione miejsce postoju w trakcie rozładunku, wentylacja skierowana na klatki z kurczętami), w celu ograniczenia ilości odpadów w postaci zwierząt padłych.
- 12) Przestrzegane będą zasady prawidłowej eksploatacji i konserwacji urządzeń.
- 13) Podejmowane będą działania mające na celu ograniczenie ilości zużytych akumulatorów przez właściwą ich eksploatację oraz systematyczną konserwację, w celu maksymalnego wydłużenia czasu użytkowania.
- 14) Ograniczana będzie ilość zużywanych świetlówek poprzez sukcesywną wymianę na świetlówki o przedłużonym okresie użytkowania.

IX.3. Gospodarka wodno-ściekowa

IX.3.1. Ilość wykorzystywanej wody

Rzeszowskie Zakłady Drobiarskie RES-DROB Sp. z o.o. zaopatrywane są w wodę do celów sanitarnych i przemysłowych przez firmę RES-GAJ Sp. z o.o., która kupuje ją od dostawcy zewnętrznego (z wodociągu miejskiego).

Maksymalny pobór wody dla celów przemysłowych i bytowych:

$$Q_{dmax} = 600 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{rmax} = 200\,000 \text{ m}^3/\text{rok} \text{ (proces technologiczny + cele bytowe)}$$

IX.3.2. Ilość wytwarzanych ścieków

Rzeszowskie Zakłady Drobiarskie RES-DROB Sp. z o.o. odprowadzają mieszaninę ścieków przemysłowych i bytowych do kanalizacji sanitarnej oraz oddzielnie ścieki opadowe i roztopowe do kanalizacji deszczowej firmy RES-GAJ Sp. z o.o. Następnie ścieki trafiają do miejskich sieci kanalizacyjnych, administrowanych przez Miejskie Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Rzeszowie.

Ścieki powstałe w wyniku eksploatacji instalacji, zanim trafiają do urządzeń kanalizacyjnych, są poddawane podczyszczeniu na separatorze tłuszczów.

Maksymalna ilość wytwarzanych ścieków:

- Przemysłowych i bytowych
 $Q_{dmax} = 600 \text{ m}^3/\text{dobę}$
 $Q_{rmax} = 200\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$ (proces technologiczny + cele bytowe)
- Deszczowych
 $Q_{roczne} = 10\,954,13 \text{ m}^3/\text{rok}$
Powierzchnia zanieczyszczona szczelna – 0,94 ha.

IX.3.3. Stan i skład ścieków przemysłowych i bytowych

Tabela 7. Stan i skład ścieków przemysłowych i bytowych.

Lp.	Wskaźnik zanieczyszczenia	Dopuszczalna wartość
1.	Temperatura	35 °C
2.	Odczyn pH	6,5-9,0
3.	ChZT	3 000 mg O ₂ /dm ³
4.	BZT ₅	1 200 mg O ₂ /dm ³
5.	Zawiesina ogólna	1 000 mg/dm ³
6.	Azot amonowy	100 mg N-NH ₄ /dm ³
7.	Azot azotynowy	10 mg N-NO ₂ /dm ³
8.	Azot ogólny	200 mg N/dm ³
9.	Fosfor ogólny	20 mg P/dm ³
10.	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	100 mg/dm ³

IX.3.4. Stężenia zanieczyszczeń ścieków opadowo-roztopowych

Tabela 8. Stężenia zanieczyszczeń ścieków opadowo-roztopowych.

Lp.	Wskaźnik zanieczyszczeń	Stężenie
1.	Zawiesina ogólna	$\leq 100 \text{ mg/dm}^3$
2.	Węglowodory ropopochodne	$\leq 15 \text{ mg/dm}^3$

IX.4. Emisja hałasu

IX.4.1. Dopuszczalny poziom emisji hałasu

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska związany z funkcjonowaniem instalacji, wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego oraz terenów mieszkaniowo-usługowych zlokalizowanych w sąsiedztwie omawianej instalacji, od strony północnej i wschodniej, w zależności od pory doby wynosi:

- w godzinach od 6.00 do 22.00 - 55 dB(A),
- w godzinach od 22.00 do 6.00 - 45 dB(A).

IX.4.2. Źródła hałasu i rozkład ich czasu pracy w ciągu doby

Tabela 9. Źródła kubaturowe i rozkład ich czasu pracy w ciągu doby.

Lp.	Źródła kubaturowe	Czas pracy źródła
1.	B1 – Hala rozładunku i zawieszenia z urządzeniami	Pora dzienna: 16 h/dobę
2.	B2 – Hala ogłuszania i podcinania	Pora dzienna: 16 h/dobę
3.	B3 – Hala wykrwawiania, oparzania i skubania	Pora dzienna: 16h/dobę
4.	B4 – Hala patroszenia	Pora dzienna: 16h/dobę
5.	B5 – Pomieszczenie wychładzania	Pora dzienna: 16h/dobę Pora nocna: 8h/dobę
6.	B6 – Pomieszczenie pakowania i rozbioru	Pora dzienna: 16h/dobę
7.	B7 – Pomieszczenie maszynowni chłodniczej	Pora dzienna: 16h/dobę Pora nocna: 8h/dobę

Tabela 10. Źródła punktowe i rozkład ich czasu pracy w ciągu doby.

Lp.	Źródła punktowe	Czas pracy źródła
1.	P1 – Skraplacz ociekowo – wyparny – 1 szt. z wentylatorami osiowymi – 8 szt. Urządzenie zabezpieczone ekranami akustycznymi, zlokalizowane przy elewacji północnej mroźni.	Pora dzienna: 16h/dobę Pora nocna: 8h/dobę

2.	P2 – Zestaw wyciągowy – 1 szt., zlokalizowany na poziomie terenu przy elewacji zachodniej hali zawieszenia.	Pora dzienna: 16h/dobę
3.	P3 – Wentylator dachowy – 1 szt., zlokalizowany na dachu hali wykrwawiania, oparzania i skubania na wys. 7,0 m.	Pora dzienna: 16h/dobę
4.	P4-P5 – Wentylatory dachowe – 2 szt., zlokalizowane na hali wykrwawiania, oparzania i skubania na wysokości 7,0 m.	Pora dzienna: 16h/dobę
5.	P6-P7 – Wentylatory dachowe – 2 szt., zlokalizowane na dachu hali patroszenia na wysokości 7,0 m.	Pora dzienna: 16h/dobę

Na poziom hałasu wpływa również ruch środków transportu (specjalistyczne samochody ciężarowe). Czas trwania operacji oraz rozmieszczenie w czasie na terenie zakładu jest zmienne i ograniczane do minimum w porze nocnej (22.00 – 6.00).

X. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA ŚRODOWISKA, W TYM POMIARU I EWIDENCJONOWANIA WIELKOŚCI EMISJI

X.1. Wymagania z zakresu ochrony powietrza

Emitory zostaną wyposażone w stanowisko i króćce pomiarowe umożliwiające wykonanie pomiarów emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza.

X.2. Monitoring wytwarzanych odpadów

Rzeszowskie Zakłady Drobiarskie RES-DROB Sp. z o.o. będą na bieżąco prowadzić ewidencję odpadów zgodnie z obowiązującym katalogiem odpadów i listą odpadów niebezpiecznych, z zastosowaniem kart ewidencji i kart przekazania dla każdego rodzaju odpadu. Corocznie, zakład będzie przekazywał do Urzędu Marszałkowskiego, zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilości odpadów wytworzonych w poprzednim roku kalendarzowym oraz o sposobach gospodarowania nimi.

Dokumenty sporządzane na potrzeby ewidencji odpadów będą przechowywane przez okres 5 lat, licząc od końca roku kalendarzowego, w którym je sporządzono.

X.3. Monitoring zużycia wody

Prowadzący instalację będzie monitorował ilość pobieranej wody za pomocą odczytów wskazań wodomierzy zewnętrznych (3 szt.), zlokalizowanych w studzienkach wodomierzowych na przyłączy wodociągowym z sieci RES-GAJ Sp. z o.o. (dwa wodomierze na przyłączy od ul. M. Konopnickiej i jeden na przyłączy od ul. Różanej). Częstotliwość pomiarów – co najmniej raz w miesiącu. Urządzenia służące do pomiaru zużycia wody powinny być legalizowane i oznakowane.

Ilość pobieranej wody będzie również monitorowana poprzez codzienny pomiar na wodomierzach zainstalowanych na węzłach technologicznych (6 szt.), w celu kontrolowania bieżącego zużycia wody na poszczególnych etapach procesu technologicznego.

Tabela 11. Lokalizacja wodomierzy wewnętrznych.

Numer licznika	Lokalizacja wodomierzy wewnętrznych
1	Proces produkcyjny – woda zimna
2	Proces produkcyjny – woda ciepła
3	Pralnia, Administracja, Zbyt
4	Kotłownia (proces produkcji pary)
5	Magazyn opakowań – woda ciepła
6	Magazyn opakowań – woda zimna

Wyniki pomiarów ilości pobranej wody będą przechowywane przez okres co najmniej 5 lat.

X.4. Monitoring ilości i składu odprowadzanych ścieków

Ilość ścieków wprowadzanych przez zakład do urządzeń kanalizacyjnych firmy RES-GAJ Sp. z o.o. obliczana jest jako łączna ilość pobieranej wody na podstawie wskazań w/w wodomierzy. Miejsce poboru próbek ścieków przemysłowych do analizy będzie znajdować się w punkcie, w którym ścieki opuszczają instalację – w studziencie S-1 w ulicy Różanej. Pokrywa studzienki zostanie oznakowana w sposób trwały.

Zakres analityczny będzie zgodny z przepisami szczegółowymi w tym zakresie. Częstotliwość wykonywania analiz – co najmniej dwa razy w roku.

Wyniki obliczeń ilości ścieków oraz pomiaru ich składu będą przechowywane przez okres co najmniej 5 lat.

X.5. Monitoring hałasu

Pomiary emisji hałasu do środowiska przeprowadzane będą raz na dwa lata. Metodyka pomiarów hałasu zgodnie z wymogami prawa w tym zakresie.

Wykaz referencyjnych punktów pomiaru hałasu, określających oddziaływanie akustyczne instalacji na tereny zabudowy mieszkaniowej:

- Nr 1 – zlokalizowany przy budynku mieszkalnym jednorodzinny 2-kondygnacyjnym nr 13 przy ul. Gołębiej, na granicy zakładu od strony północnej,
- Nr 2 – zlokalizowany przy budynku mieszkalnym jednorodzinny 2-kondygnacyjnym nr 5 przy ul. Różanej, na granicy zakładu od strony północno – wschodniej,
- Nr 3 – zlokalizowany przy budynku mieszkalnym jednorodzinny 2-kondygnacyjnym nr 8 przy ul. Różanej, na granicy zakładu od strony północno – wschodniej,
- Nr 4 – zlokalizowany przy budynku mieszkalnym wielorodzinnym 4-kondygnacyjnym przy ul. Różanej, na działce o nr ew. 329/3, na granicy zakładu od strony wschodniej.

XI. ANALIZA SPEŁNIENIA WYMOGÓW NAJLEPSZEJ DOSTĘPNEJ TECHNIKI (BAT)

Analizę spełnienia przez Rzeszowskie Zakłady Drobiarskie RES-DROB Sp. z o.o., wymogów najlepszych dostępnych technik BAT, przeprowadzono w oparciu o dokument referencyjny BREF: *Best Available Techniques in the Slaughterhouses and Animal By-products Industries*, z maja 2005 r.

XI.1. Metody ochrony powietrza

Tabela 12. Analiza BAT – Metody ochrony powietrza.

Zalecenia BAT	Rozwiązania stosowane w instalacji
Audit emitowanych odorów.	Pojemniki służące do czasowego gromadzenia odpadowej tkanki zwierzęcej znajdują się w pomieszczeniu wyposażonym w zamykane drzwi, aby do minimum ograniczyć wydostawanie się uciążliwych zapachów. Krew przechowywana jest w hermetycznych zbiornikach w osobnym, zamykanym pomieszczeniu. Zapewniony jest bieżący odbiór odpadów (nawet 2 razy dziennie, a w razie konieczności w każdej chwili „na telefon”).
Zamiana paliw ropopochodnych na gaz ziemny.	Planowana jest zamiana wykorzystywanego dla potrzeb kotłowni oleju opałowego na gaz ziemny. Zakład RES-DROB Sp. z o.o. rozpoczął rozmowy z Zakładem Gazowniczym w Rzeszowie w celu ustalenia warunków dostawy gazu.
Stosowanie rozwiązań ograniczających emisję w trakcie przyjęcia surowca, rozładunku klatek i zawieszania.	Samochody dostarczające żywiec przyjeżdżają według ustalonego harmonogramu, aby wyeliminować oczekiwanie na rozładunek. Punkt rozładunku wyposażony jest w zestaw wyciągowy, który ogranicza zapylenie oraz kurtyny ograniczające emisję odorów.
Sterowanie i monitorowanie użycia wentylacji.	Sterowanie i monitorowanie wentylacji odbywa się poprzez utrzymywanie odpowiedniej temperatury i rozkładu ciśnień w pomieszczeniach, zapewniających przepływ powietrza w kierunku od strefy czystej do strefy brudnej.

XI.2. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami

Tabela 13. Analiza BAT – Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami.

Zalecenia BAT	Rozwiązania stosowane w instalacji
Przechowywanie zwierzęcych produktów ubocznych przez jak najkrótsze okresy czasu oraz jeżeli jest to możliwe przechowywanie ich w niskiej temperaturze.	Odpady poubojowe przekazywane są na bieżąco, z częstotliwością: - 02 01 82 – <i>Zwierzęta padłe i ubite z konieczności</i> – odbiór raz dziennie, - 02 02 02 – <i>Odpadowa tkanka zwierzęca</i> – odbiór 1-2 razy dziennie, - 02 02 99 – <i>Inne niewymienione odpady</i> (pierz – odbiór raz dziennie, krew – 3 razy w tygodniu). W związku z zapewnieniem bieżącego odbioru odpadów poubojowych, zanim zainicjowane zostaną procesy rozkładu stwarzające uciążliwość zapachową, nie ma konieczności przechowywania ich w niskiej temperaturze.
Konstrukcja pojazdów, sprzętu oraz pomieszczeń powinna gwarantować możliwość łatwego czyszczenia/dezynfekcji. Podłogi powinny być gładkie, nieprzepuszczalne i zaprojektowane w taki sposób aby zapobiegać gromadzeniu się zanieczyszczeń.	Hale wykorzystywane w procesie technologicznym (rozładunku i zawieszania, wykrwawiania, oparzania i skubania, patroszenia, rozbioru i pakowania) posiadają posadzki wykończone żywicą, łatwo zmywalne, ze spadkiem do krater lub odwodnień liniowych.
Regularne czyszczenie przestrzeni magazynowych.	Pomieszczenia magazynowe czyszczone są codziennie, a gruntowna dezynfekcja przeprowadzana jest raz w tygodniu. Częstotliwość ta pozwala zachować odpowiednie warunki higieniczne.
Zwierzęce produkty uboczne podczas transportu, załadunku i wyładunku powinny być zamknięte w szczelnych pojemnikach.	Transport odpadów poubojowych odbywa się specjalistycznymi pojazdami odbiorców odpadów, przy zachowaniu wszelkich środków ostrożności zapobiegających rozproszeniu odpadów. Pojemniki służące do czasowego gromadzenia i transportu odpadowej tkanki zwierzęcej (02 02 02) oraz zwierząt padłych (02 01 82) są szczelnie zamykane. Krew (02 02 99) przechowywana jest w hermetycznie szczelnych zbiornikach i odsysana do specjalnej cysterny przez firmę transportującą.
W przypadku, gdy krew nie może zostać poddana utylizacji zanim będzie źródłem uciążliwości zapachowej, należy ją zamrozić celem minimalizacji rozkładu.	Krew przechowywana jest w szczelnym zbiorniku i na bieżąco odbierana przez firmę transportującą, wobec czego nie zachodzi konieczność zamrażania.

<p>Suche zbieranie i segregacja produktów ubocznych wzdłuż całej linii uboju, segregacja i oddzielne przechowywanie poszczególnych produktów ubocznych.</p>	<p>Odpady poubojowe, które przypadkowo znajdują się na posadzce lub elementach konstrukcji maszyn i urządzeń, zbierane są podczas sprzątania wstępnie do pojemników, a następnie wrzucane do kontenera przeznaczonego do magazynowania odpadowej tkanki zwierzęcej. Pozostałe drobne resztki, zostają spłukane do odwodnień liniowych kanalizacji sanitarnej, a następnie – po oddzieleniu na separatorze, przenośnikiem kubełkowym, kierowane są do kontenera.</p> <p>Wszystkie odpady wytwarzane w RES-DROB Sp. z o. o. gromadzone są selektywnie w specjalnych pojemnikach. Miejsca magazynowania odpadów oznaczone są w sposób wyraźny nazwą i kodem odpadu.</p>
---	--

XI.3. Metody ograniczenia zużycia wody i minimalizowania ilości ścieków

Tabela 14. Analiza BAT – Metody ograniczenia zużycia wody i minimalizowania ilości ścieków.

Zalecenia BAT	Rozwiązania stosowane w instalacji
<p>Zastosowanie pomiarów zużycia wody.</p>	<p>Monitoring zużycia wody:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Wodomierze zewnętrzne – 3 szt. (odczyty przynajmniej raz w miesiącu): <ul style="list-style-type: none"> - przyłącz od ul. Różanej (1 szt.), - przyłącz od ul. Konopnickiej (2 szt.). 2. Wodomierze wewnętrzne – 6 szt. (odczyty prowadzone codziennie): <ul style="list-style-type: none"> - proces produkcyjny – woda zimna, - proces produkcyjny – woda ciepła, - pralnia, administracja, zbył, - kotłownia – proces produkcji pary, - magazyn opakowań – woda zimna, - magazyn opakowań – woda ciepła.
<p>Oddzielenie ścieków technologicznych od ścieków komunalnych.</p>	<p>Zalecenie dotyczy instalacji, które posiadają własną oczyszczalnię ścieków. Ścieki technologiczne z RES-DROB Sp. z o.o. kierowane są docelowo do kanalizacji miejskiej MPWIK, wobec czego oddzielenie ich od ścieków komunalnych miałyby się z celem (ostatecznie i tak uległyby ponownemu wymieszaniu).</p>
<p>Eliminowanie nieszczelności sieci wodociągowej (wymiana węży, naprawa kranów oraz toalet).</p>	<p>Prowadzone są bieżące przeglądy i konserwacja urządzeń, a w razie konieczności niezbędne naprawy.</p>

Zapobieganie przedostawaniu się cząstek stałych do ścieków poprzez zastosowanie sit lub syfonów.	Cząstki stałe z procesu usuwania odpadów poubojowych i czyszczenia pomieszczeń, przed wprowadzeniem ścieków technologicznych do kanalizacji, oddzielane są na sicie obrotowym.
Stosowanie suchego czyszczenia instalacji i suchego transportu produktów ubocznych, poprzedzającego czyszczenie przy użyciu myjek ciśnieniowych.	Krew z tunelu wykrawiania transportowana jest systemem próżniowym, całkowicie szczelnym co uniemożliwia rozlewanie oraz eliminuje odory.
Stosowanie suchego czyszczenia przestrzeni ładunkowych pojazdów dostawczych, poprzedzającego czyszczenie przy użyciu myjek ciśnieniowych.	Opracowano i wdrożono instrukcję mycia i dezynfekcji środków transportu do przewozu żywca, zgodnie z którą przed przystąpieniem do mycia, usuwane są z przestrzeni transportowej wszelkie zanieczyszczenia stałe, a następnie przeprowadzany jest proces mycia przy użyciu myjki ciśnieniowej.
Unikanie zbędnego mycia tusz, minimalizacja zużycia wody poprzez stosowanie technik czystego uboju.	Mycie zewnętrzne i wewnętrzne tuszek odbywa się bezpośrednio po procesie wołowania. W zakładzie stosowana jest technika czystego uboju – co znajduje odzwierciedlenie w niskim wskaźniku zużycia wody.
Zastosowanie dwóch studzienek otwieranych naprzemiennie w tunelu do wykrawiania (jedna odprowadzająca krew do zbiornika magazynującego i druga odprowadzająca ścieki z czyszczenia do systemu kanalizacji).	Krew z tunelu wykrawiania odprowadzana jest próżniowo do szczelnych zbiorników. Tunel jest myty po zakończeniu uboju, a ścieki odprowadzane są do kanalizacji.
Usunięcie niepotrzebnych kranów z linii uboju, z wyjątkiem niezbędnych do mycia rąk i sprzętu ochronnego.	Zarówno na hali rozbioru jak i poza nią nie znajdują się punkty poboru wody, których obecność jest nieuzasadniona.
Stosowanie właściwego systemu sterylizacji noży (izolacja i przykrycie sterylizatorów, wykorzystanie pary o niskim ciśnieniu).	Noże sterylizowane są w izolowanych sterylizatorach elektrycznych, gdzie woda jest ogrzewana grzałką do temperatury min. 82° C.
Obsługa kabin do mycia rąk z automatycznym wyłączaniem wody.	Wypływ wody z kranów jest uruchamiany bez użycia rąk.
Sterowanie i monitorowanie zużycia gorącej wody.	Monitorowanie zużycia wody odbywa się poprzez codzienne odczyty wskazań liczników. Temperatura wody monitorowana jest za pomocą wyświetlacza, połączonego ze sterownikiem utrzymującym temperaturę w zadanym przedziale – dotyczy oparzelnika i wymiennikowni.
Stosowanie oparzania parowego.	Proces oparzania tuszek odbywa się poprzez zanurzenie w zbiorniku z gorącą wodą. Zbiornik stanowi integralną część linii uboju i jego wymiana na oparzelnik parowy wiązałaby się z koniecznością wstrzymania

	<p>uboju na kilka dni i przeróbką układu sterowania zarządzającego pracą poszczególnych urządzeń. Oparzelnik parowy dla uboju brojlerów jest rozwiązaniem obecnie testowanym przez wiodące firmy produkujące tego typu urządzenia.</p>
<p>Stosowanie dysz zamiast rur irygacyjnych w celu obmywania drobiu w procesie skubania.</p>	<p>Stosowane są dysze we wszystkich eksploatowanych skubarkach.</p>
<p>Powtórne wykorzystanie wody np. ze zbiorników do oparzania w celu transportu odpadów.</p>	<p>Stosowane jest wtórne użycie wody:</p> <ul style="list-style-type: none"> - podczas mycia zarówno klatek do transportu kurcząt, jak i pojemników na mięso, woda z końcowej fazy mycia przepływa do zbiornika mycia wstępnego, - transport piór spod skubarek odbywa się przy użyciu wody krążącej w obiegu zamkniętym, a jej ubytki uzupełniane są z procesu zraszania na skubarkach.
<p>Stosowanie wodooszczędnych dysz w procesie patroszenia.</p>	<p>System rozprowadzania wody na linię patroszenia jest wyposażony w kryzę na głównym dopływie, co zapobiega nadmiernemu zużyciu wody.</p>
<p>Schładzanie tuszek poprzez zanurzenie w wodzie, minimalizowanie zużycia wody w tym procesie.</p>	<p>Stosowany jest system chłodzenia powietrzno-wodny z automatycznym układem utrzymywania zadanej temperatury i regulacją prędkości transportera. Do zraszania wykorzystywany jest system dysz rozpylających wodę do frakcji mgły.</p>
<p>Oszalanie kurcząt w kontenerach służących do ich transportu, poprzez używanie gazów inertnych.</p>	<p>Kurczęta do zakładu dostarczane są w klatkach, a nie w kontenerach co uniemożliwia oszalanie ptaków przy użyciu gazów inertnych.</p>
<p>Zastosowanie zabezpieczenia przed przepełnieniem wielkogabarytowych zbiorników.</p>	<p>Olej opałowy magazynowany jest w 10 zbiornikach, które nie tworzą systemu naczyń połączonych.</p> <p>Ze względów bezpieczeństwa ograniczono wielkość jednorazowej dostawy oleju, tak aby po dostawie ilość paliwa w zbiornikach nie przekraczała 35 % ich pojemności.</p>
<p>Zastosowanie dwupłaszczowych zbiorników/zabezpieczeń przeciwozlewczych.</p>	<p>Zbiorniki na olej opałowy stosowane w zakładzie są zbiornikami jednopłaszczowymi. Zlokalizowane są w specjalnym pomieszczeniu posiadającym szczelną posadzkę i drzwi przeciwogniowe. Pomieszczenie to pełni funkcję tacy przeciwozlewczej, o pojemności gwarantującej przejście całości ewentualnego rozlewu.</p>

XI.4. Metody ochrony przed hałasem

Tabela 15. Analiza BAT – Metody ochrony przed hałasem.

Zalecenia BAT	Rozwiązania stosowane w instalacji
Stosowanie systemu zarządzania emitowanym hałasem.	Pomiary poziomu hałasu wykonywane są raz na dwa lata.
Redukcja hałasu pochodzącego od środków transportu, urządzeń wentylacyjnych, systemów chłodzenia itp.	W zakładzie podjęto następujące działania, mające na celu ograniczenie uciążliwości akustycznej: <ul style="list-style-type: none">- system transportu został zorganizowany w taki sposób, aby do minimum ograniczyć ilość kursów w porze nocnej (całkowite ich wyeliminowanie uniemożliwiłoby uzyskanie zadanych poziomów produkcyjnych),- otwory technologiczne procesu uboju, przez które wydobywa się hałas, zostały zmodernizowane tak, że znajdują się głównie od strony zachodniej i północnej, a ewakuacja powietrza odbywa się przez wentylatory dachowe,- zabezpieczono cztery czerpnie powietrza na ścianie wschodniej maszynowni chłodniczej (zamontowano tłumiki akustyczne),- zwiększono izolacyjność akustyczną drzwi maszynowni chłodniczej od strony wschodniej (uszczelniono gumą na całym obwodzie),- obudowano hałasujący skraplacz amoniaku ścianą z płyt dźwiękochłonnych (fala dźwiękowa została skierowana ku górze).
Stosowanie wentylatorów o łopatkach odgiętych do tyłu.	Wentylatory mają fabrycznie łopatki odgięte do tyłu.

XI.5. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej

Tabela 16. Analiza BAT- Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej.

Zalecenia BAT	Rozwiązania stosowane w instalacji
Wdrożenie systemów zarządzania chłodzeniem.	W księdze HACCP ustalono procedury kontroli temperatury wewnątrz pomieszczeń produkcyjnych. Tunele zamrażania szokowego, magazyn mięsa mrożonego oraz magazyn mięsa schłodzonego, wyposażone są w czujniki

	temperatury, podłączone do rejestratorów znajdujących się w maszynowni chłodniczej oraz do systemu komputerowego.
Prowadzenie bieżącej kontroli instalacji chłodzenia.	Pomieszczenia produkcyjne wyposażone są w termometry i objęte systemem ciągłej rejestracji temperatury monitorowanej w biurze obsługi technicznej. W dni wolne od pracy, odczyty wskazań termometrów w magazynach, wykonywane są przez pracowników maszynowni chłodniczej. Prowadzona jest kontrola prawidłowości wskazań termometrów poprzez okresowe porównywanie z termometrem wzorcowym. Czas zamrażania/chłodzenia ustalany jest doświadczalnie i dostosowany do cyklu produkcyjnego.
Zainstalowanie przycisków do zamykania drzwi chłodni.	Drzwi chłodni zostały wyposażone w przyciski do otwierania i zamykania.
Odzysk ciepła z instalacji chłodzenia.	Metoda ta nie jest stosowana w RES-DROB Sp. z o.o. i na dzień dzisiejszy nie jest możliwa do zrealizowania. Wymiana urządzeń wiązałaby się z wysokimi kosztami. Należy jednak zauważyć, iż pomimo braku rekuperacji ciepła z instalacji chłodzenia, produkcja w zakładzie traktowanym jako całość jest efektywna energetycznie.
Zastosowanie termostaticznie sterowanych/kontrolowanych zaworów mieszania pary i wody.	W RES-DROB Sp. z o.o. nie stosuje się ogrzewania wody parą „żywą”. Ogrzewanie odbywa się poprzez wymienniki płaszczowe woda – para.
Racjonalizacja i izolacja systemu rur rozprowadzających parę i wodę.	Rury rozprowadzające parę i wodę są izolowane termicznie.
Wydzielenie systemów rozprowadzania pary i wody.	Rury systemu rozprowadzania pary i wody są wydzielone i odpowiednio oznakowane
Wdrożenie systemu zarządzania oświetleniem.	Zakład wyposażony jest w kamery, co umożliwia odpowiednią kontrolę i wyłączenie oświetlenia w pomieszczeniach, w których nie przebywają ludzie. Po zakończeniu procesu uboju i mycia wyłączane są wszystkie zbędne odbiorniki energii elektrycznej.
Eksport każdej ilości energii cieplnej i/lub elektrycznej, która nie może być wykorzystana na terenie zakładu.	Nie dotyczy RES-DROB Sp. z o.o. – BAT ten odnosi się do zakładów, które posiadają instalację do uzyskiwania energii pochodzącej ze spalania biogazu.
Sterowanie i monitorowanie zużycia sprężonego powietrza.	Sterowanie i monitorowanie zużycia sprężonego powietrza sprowadza się do utrzymywania zadanego ciśnienia. Wydajność sprężarki dostosowana jest do zapotrzebowania urządzeń odbiorczych.

Izolacja termiczna zbiorników do oparzania, (w przypadku kiedy zamiana na instalację parowego oparzania byłaby ekonomicznie nieopłacalna).	Zastosowano izolację cieplną zbiornika na wodę w eksploatowanym oparzelniku.
--	--

XI.6. Metody ochrony środowiska jako całości

Tabela. 17. Analiza BAT – Metody ochrony środowiska jako całości.

Zalecenia BAT	Rozwiązania stosowane w instalacji
Stosowanie systemów zarządzania.	<p>Zakład opracował i wdrożył system HACCP (Hazard Analysis Critical Control Points), zgodny z zasadami określonymi w Codex Alimentarius, który daje gwarancję, że proces produkcyjny prowadzony jest z zapewnieniem wszelkich wymaganych standardów.</p> <p>Produkcja prowadzona jest przy zastosowaniu procedur zgodnych z zasadami dobrej praktyki produkcyjnej (GMP) oraz systemem międzynarodowych norm ISO 9000.</p> <p>W marcu 2010 r. zakład otrzymał certyfikat BRC, potwierdzający przestrzeganie rygorystycznych norm i wytwarzanie produktów najwyższej jakości.</p>
Szkolenie personelu.	<p>W zakładzie prowadzone są wstępne, okresowe, specjalistyczne szkolenia dostosowane do wymagań stanowiska pracy na którym zatrudniany jest pracownik.</p> <p>Każdy pracownik przechodzi szkolenie BHP.</p> <p>Pracownicy zatrudniani bezpośrednio przy procesie uboju przechodzą wstępne szkolenia teoretyczne z obsługi linii do uboju drobiu.</p> <p>Pracownicy zatrudniani przy dzieleniu tuszek przechodzą szkolenie dotyczące higieny w procesie uboju drobiu i przetwórstwa mięsnego.</p> <p>Pracownicy odpowiedzialni za technologię przeszli szereg szkoleń przeprowadzanych przez producenta eksploatowanej przez zakład linii do uboju drobiu.</p> <p>Zarząd regularnie uczestniczy w szkoleniach m.in. z zakresu marketingu i ochrony środowiska, a także zapoznaje się z najnowszymi technologiami i trendami w dziedzinie uboju drobiu, poprzez udział w targach branżowych. Zdobytą wiedzę,</p>

	zarząd przekazuje regularnie, personelowi zakładu podczas szkoleń wewnętrznych.
Stosowanie planowych programów utrzymania/konserwacji instalacji.	Prace konserwacyjne prowadzone są na bieżąco, a okresowo prowadzony jest generalny przegląd instalacji. W zakładzie opracowano, wdrożono i stosuje się odpowiednie instrukcje i procedury powołane w księdze HACCP, m.in. instrukcja rozruchu linii uboju, instrukcja prowadzenia schładzania.
Wdrożenie systemów zarządzania środowiskiem.	Elementy systemu zarządzania środowiskiem znajdują się w systemie HACCP.

XII. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

XII.1. Działania realizowane przez zakład

W Rzeszowskich Zakładach Drobiarskich „RES-DROB” Sp. z o.o. stosowany jest System Analizy Zagrożeń i Krytycznych Punktów Kontroli, zwany potocznie HACCP (*Hazard Analysis and Critical Control Points*), który daje pełną gwarancję, że proces produkcyjny odpowiada wszelkim możliwym standardom tzn.:

- Zapewniony został wysoki poziom techniczny i sanitarny wszystkich pomieszczeń i urządzeń produkcyjnych,
- Organizacja produkcji wyklucza możliwość popełnienia błędu w procesie wytwórczym,
- Zakład posiada wykwalifikowany i regularnie szkolony personel,
- Na wszystkich etapach procesu wytwórczego prowadzona jest kontrola jakości i przebiegu procesu przy użyciu najnowocześniejszej aparatury i najnowszych metod analitycznych.

Nadrzędnym celem przestrzegania wytycznych opracowanych w systemie HACCP jest taka organizacja i kontrola procesów produkcyjnych, aby nie stwarzać zagrożenia dla zdrowia ludzi i środowiska.

Zakład zapewnia wysoki poziom techniczny maszyn oraz sprzętu i urządzeń stosowanych zarówno w produkcji jak i w kontroli jakości, a także wysoki poziom higieniczny wszystkich pomieszczeń produkcyjnych i magazynowych. Zakład jest wyposażony w nowoczesną i zautomatyzowaną linię do uboju drobiu. Jest to technologia powszechnie stosowana w krajach Europy Zachodniej oraz Skandynawii, gdzie priorytetem jest prowadzenie procesu uboju w sposób najmniej uciążliwy dla środowiska – z zastosowaniem najlepszych dostępnych technik.

W ostatnich latach w zakładzie wprowadzono następujące rozwiązania, mające na celu osiągnięcie wysokiego poziomu ochrony środowiska:

- zlokalizowano parking samochodów transportujących zwierca poza terenem zakładu, w związku z czym wyeliminowano problem nocnego hałasu w trakcie rozruchu i wyjazdu,
- rozszerzono procedurę mycia samochodów transportowych o fazę pianowania przed właściwym myciem, w celu poprawy jego efektów,
- wyposażono strefę uboju i myjni opakowań w myjki ciśnieniowe (2 szt.), co poprawiło skuteczność i skróciło czas mycia,

- zainstalowano nową elektroniczną wagę samochodową, w celu wyeliminowania uciążliwości związanych z rozpinaniem zestawu transportowego na wcześniej używanej wadze, zlokalizowanej w pobliżu osiedla,
- usprawniono zarządzanie logistyką dostawy żywca i odbioru odpadów,
- wyposażono drzwi zewnętrzne w samozamykacze lub kurtyny paskowe, co ograniczyło ubytki ciepła i emisję nieorganizowaną, przy wyładunku brojlerów,
- zmodernizowano instalację wentylacyjną – skierowano wyloty w stronę zachodnią poprzez cyklony wyciszające,
- zamontowano wyciągowy zestaw odpylający w hali rozładunku, w celu minimalizacji zapylenia (wychwytuje oderwane pióra oraz frakcje pyłowe),
- zrezygnowano z prania odzieży roboczej we własnej pralni – obecnie pranie realizowane jest przez firmę zewnętrzną (pralnia zakładowa eksploatowana jest w bardzo ograniczonym zakresie),
- wynajęto profesjonalną firmę zewnętrzną do mycia i dezynfekcji elementów instalacji i posadzek, co pozwoliło na minimalizowanie zużycia wody i środków dezynfekujących,
- wykonano dodatkowy zbiornik na ścieki technologiczne ze strefy rozładunku żywca (na wypadek, kiedy lekarz weterynarii zakwalifikuje znaczną partię żywca jako odpad K-2 – przeznaczony wyłącznie do utylizacji na specjalistycznej instalacji),
- uregulowano sprawy gospodarki odpadami (zastosowano odpowiednie pojemniki do magazynowania, wydzielono i oznaczono miejsca magazynowania poszczególnych odpadów),
- wykonano system automatycznej detekcji par amoniaku,
- uszczelniono drzwi zewnętrzne maszynowni chłodniczej od strony wschodniej.

XII.2. Wymagane działania ciągle w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

- 1) Przestrzegane będą procedury zapisane w HACCP.
- 2) Urządzenia objęte niniejszą decyzją utrzymywane będą we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane w oparciu o stosowne instrukcje.
- 3) Wykonywane będą okresowe kontrole wewnętrzne stanu technicznego urządzeń i obiektów. Prowadzone i przechowywane będą rejestry przeprowadzonych kontroli.
- 4) Pracownicy poddawani będą systematycznym szkoleniom z zakresu aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami, organizacji i ochrony środowiska.
- 5) Prowadzona będzie analiza wszystkich danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmowane będą stosowne działania, w przypadku stwierdzenia negatywnego wpływu na środowisko.

XIII. SPOSOBY POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI

Zarząd Rzeszowskich Zakładów Drobiarskich RES-DROB Sp. z o.o. przewiduje, że zakład w Rzeszowie przy ulicy Marii Konopnickiej 18 będzie funkcjonował jeszcze przez co najmniej 5 lat, aż do momentu zmiany lokalizacji. Po przeniesieniu, zakład zostanie wyposażony w nową instalację do uboju drobiu, a stare urządzenia z uwagi na poziom wyeksploatowania, zostaną zdemontowane i sprzedane do użytku innemu podmiotowi lub jako odpad przekazane do złomowania. Wszystkie obiekty i urządzenia zostaną zdemontowane i zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z aktualnych – w dniu

likwidacji – przepisów prawa budowlanego oraz prawa ochrony środowiska. Demontaż nie spowoduje emisji, które mogłyby być szczególnie uciążliwe dla środowiska. Specjalnego nadzoru wymagać będzie jedynie demontaż urządzeń maszynowni chłodniczej, który zostanie zlecony specjalistycznej firmie, posiadającej doświadczenie w wykonywaniu tego typu prac w sposób całkowicie bezpieczny dla środowiska. Wszelkie prace likwidacyjne będą przemyślane i prowadzone w taki sposób, aby do minimum ograniczyć niekorzystne oddziaływania na środowisko.

XIV. ODDZIAŁYWANIA TRANSGRANICZNE NA ŚRODOWISKO

Eksplatacja instalacji do uboju drobiu Rzeszowskich Zakładów Drobiarskich RES-DROB Sp. z o.o. nie powoduje ponadnormatywnego oddziaływania poza terenem, do którego spółka posiada tytuł prawny. Oddziaływanie zakładu ma charakter wyłącznie lokalny i nie występują oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie ma konieczności określania sposobu ograniczania tych oddziaływań.

XV. Zastrzegam sobie prawo nałożenia dodatkowych warunków w terminie późniejszym, jeżeli będzie tego wymagał interes ochrony środowiska.

XVI. Niniejsze pozwolenie nie zwalnia Wnioskodawcy z posiadania innych decyzji, wydawanych na podstawie odrębnych przepisów.

XVII. Pozwolenie obowiązuje do dnia 31 maja 2020 roku.

Uzasadnienie

Rzeszowskie Zakłady Drobiarskie RES-DROB Sp. z o.o. pismem z dnia 15 marca 2010 r. zwróciły się z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do uboju drobiu o zdolności przetwarzania do 250 ton masy ubojowej na dobę oraz instalacji pomocniczych, technologicznie powiązanych zlokalizowanych w Rzeszowie przy ul. M. Konopickiej 18.

Zgodnie z art. 210 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, Wnioskodawca dołączył potwierdzenie wniesienia opłaty rejestracyjnej, będącej warunkiem rozpatrzenia wniosku, obliczonej na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 listopada 2002 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2002 r. Nr 190, poz. 1591).

Przedmiotowa instalacja została sklasyfikowana zgodnie z pkt. 6 ppkt. 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca z 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych, albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2002 r. Nr 122, poz. 1055), w związku z czym wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Wstępna analiza wniosku wykazała, że instalacja zaliczana jest, zgodnie z § 3 ust. 1 pkt. 84 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. z 2004 r. Nr 257, poz. 2573 z późn. zm.), do przedsięwzięć dla których sporządzenie raportu może być wymagane. W związku z powyższym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r.

Poś (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 z późn. zm.), organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest Prezydent Miasta Rzeszowa.

Przedmiotowy wniosek sprawdzono pod względem spełnienia przez niego wymogów formalnych w zakresie jego kompletności.

Wniosek o wydanie pozwolenia został zarejestrowany w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 2010/A/0212.

Na podstawie art. 209 ust. 1 ustawy Poś zapis wniosku w wersji elektronicznej został przesłany Ministrowi Środowiska.

Dnia 17 marca 2010 r. zawiadomiono strony o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do uboju drobiu, zlokalizowanej w Rzeszowskich Zakładach Drobiarskich RES-DROB Sp. z o.o.

Na podstawie art. 218 ustawy Poś, w związku z art. 33 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. Nr 199, poz. 1227 z późn. zm.) podano do publicznej wiadomości informację o toczącym się postępowaniu, możliwości zapoznania się z dokumentacją oraz możliwości wnoszenia uwag. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (19 marca 2010 r. – 9 kwietnia 2010 r.) na stronie internetowej Biuletynu Informacji Publicznej Urzędu Miasta Rzeszowa, na tablicach ogłoszeń Urzędu Miasta Rzeszowa (ul. Rynek 1, ul. Rynek 7) oraz na tablicy ogłoszeń na terenie RES-DROB Sp. z o.o. W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

W celu uzyskania stosownych wyjaśnień, dotyczących złożonego wniosku, w dniu 26 marca 2010 r. na terenie Rzeszowskich Zakładów Drobiarskich RES-DROB Sp. z o.o. przeprowadzono oględziny instalacji.

Na podstawie rozmów z przedstawicielami Wnioskodawcy oraz podjętych ustaleń uznano, iż przedmiotowy wniosek powinien zostać uzupełniony o dodatkowe informacje. W związku z powyższym, pismem z dnia 6 kwietnia 2010 r. wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku. Stosowne uzupełnienie zostało przedłożone 16 kwietnia 2010 r.

Po skompletowaniu i przeanalizowaniu dokumentacji uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 201 ustawy Poś.

Na podstawie art. 202 ust. 2 ustawy Poś w punkcie IX.1.1 pozwolenia określono wielkość dopuszczalnej emisji pyłów i gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji pomocniczych tj. kotłowni i maszynowni chłodniczej. We wniosku wykazano, że emisja amoniaku wprowadzanego do powietrza poprzez emitory E3, E4 i E5 z maszynowni chłodniczej nie przekracza 10 % wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87). Ponadto emisja pyłu zawieszonego PM10, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki z emitorów kotłowni nie powoduje przekroczeń poziomów dopuszczalnych tych substancji w powietrzu określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 47,

poz. 281) oraz wartości odniesienia tych substancji określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. Z uwagi na fakt, że oba kotły funkcjonujące w kotłowni są o mocy 1,0 MW i 1,5 MW ustalono dla nich standardy emisyjne zgodnie z art. 224 ust. 4 ustawy Poś. W trybie art. 224 ust. 2 pkt. 2 ustawy Poś ustalono również w punkcie IX.1.2. dopuszczalną emisję roczną, wyrażoną w Mg/rok.

Analiza przedstawionych we wniosku obliczeń wykazała, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji pomocniczych nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

W wyniku prowadzonej działalności zakład będzie wytwarzał odpady niebezpieczne w ilości powyżej jednej tony rocznie, oraz odpady inne niż niebezpieczne w ilości powyżej pięciu tysięcy ton rocznie, klasyfikowane zgodnie z § 4 i załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206).

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Poś oraz art. 18 ust 2 ustawy o odpadach (t.j. Dz. U. z 2007 r. Nr 39 poz. 251), w niniejszym pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W punkcie IX.2.1. określono dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów oraz źródła ich powstawania. Odpady są magazynowane w sposób selektywny w pojemnikach, dostosowanych do rodzaju odpadu, w miejscach wyznaczonych w punkcie IX.2.2. niniejszej decyzji. Wszystkie wytwarzane odpady przekazywane są firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia. Sposoby gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem ich odzysku i unieszkodliwiania określono w punkcie IX.2.3. W punkcie IX.2.4. ustalone zostały szczegółowe warunki gospodarowania odpadami, w celu zabezpieczenia środowiska przed ewentualnym szkodliwym oddziaływaniem wytwarzanych przez zakład odpadów.

Zakład będzie prowadził ewidencję rodzaju i ilości wytwarzanych odpadów, a także ilości odpadów przekazywanych do odzysku lub unieszkodliwiania, według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

Uznano, że przedstawiony we wniosku sposób postępowania z odpadami zabezpiecza środowisko przed ich ewentualnym ujemnym oddziaływaniem.

Pobór wody na potrzeby instalacji będzie następował z miejskiej sieci wodociągowej, za pośrednictwem RES-GAJ Sp. z o.o., na podstawie umowy cywilno-prawnej. Woda przeznaczona będzie na potrzeby sanitarno-bytowe i technologiczne instalacji. Wytworzone w instalacji ścieki przemysłowe będą docelowo odprowadzane do kanalizacji miejskiej (za pośrednictwem urządzeń kanalizacyjnych RES-GAJ Sp. z o.o.), skąd będą trafiać do mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków, administrowanej przez Miejskie Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Rzeszowie.

W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym, stosownie do zapisów art. 211 ust. 2 pkt. 3b ustawy Poś, w punkcie IX.3.2. określono ilość ścieków wprowadzanych do kanalizacji zewnętrznej, a w punkcie IX.3.3. ich stan i skład. Zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt. 3c ustawy Poś, w punkcie IX.3.1. określono ilość wykorzystywanej wody.

Zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a ustawy Poś w punkcie IX.4.1. określono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem oraz w punkcie IX.4.2. rozkład czasu pracy źródeł hałasu. Stwierdzono, że emisja hałasu z terenu całego zakładu nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów emisji, zarówno w porze dziennej, jak i nocnej.

W punkcie X. decyzji ustalono zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych oraz wielkości emisji. Wszystkie badania monitoringowe będą wykonywane zgodnie z obowiązującymi metodykami i normami, a wyniki tych badań będą rejestrowane i przechowywane przez okres co najmniej 5 lat. W punkcie X.1. ustalono, że emitory zostaną wyposażone w stanowiska i króćce pomiarowe, umożliwiające wykonanie odpowiednich pomiarów emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza.

W pozwoleniu nie określono maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunków wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach, ponieważ sytuacje te nie spowodują zwiększenia emisji do środowiska.

Przyjęte w instalacji rozwiązania umożliwiają dotrzymanie standardów emisyjnych i standardów jakości środowiska wymaganych przepisami ustawy Poś, wobec czego można stwierdzić, że działalność instalacji nie powoduje ponadnormatywnego oddziaływania na środowisko jako całość.

Ocena zgodności z najlepszymi dostępnymi technikami, przeprowadzona w oparciu o dokument referencyjny BREF: *Best Available Techniques in the Slaughterhouses and Animal By-products Industries*, z maja 2005 r., wykazała, że zastosowane rozwiązania techniczne i sposób eksploatacji instalacji, zapewniają spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki (BAT) i osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Ekspluatowana przez RES-DROB Sp. z o.o. instalacja do uboju drobiu o zdolności przetwarzania do 250 ton masy ubojowej na dobę, nie jest zaliczana do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej, w myśl rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. Nr 58, poz. 535 z późn. zm.) i nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom, w rozumieniu art. 248 ustawy Poś.

Z ustaleń postępowania wynika, że oddziaływanie na środowisko Rzeszowskich Zakładów Drobiarskich RES-DROB Sp. z o.o. ma charakter wyłącznie lokalny i nie występują oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

W świetle powyższego stwierdzono, że instalacja do uboju drobiu, wraz z instalacjami pomocniczymi, technologicznie powiązanymi Rzeszowskich Zakładów Drobiarskich RES-DROB Sp. z o.o., spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, wobec czego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Zgodnie z art. 214 ust. 1 ustawy Poś Rzeszowskie Zakłady Drobiarskie RES-DROB Sp. z o.o. zobowiązane są powiadomić Prezydenta Miasta Rzeszowa o planowanych zmianach sposobu funkcjonowania instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.

Zgodnie z art. 215 ust. 1 ustawy Poś Rzeszowskie Zakłady Drobiarskie RES-DROB Sp. z o.o. zobowiązane są poinformować Prezydenta Miasta Rzeszowa o planowanych istotnych zmianach w instalacji oraz złożyć wniosek o zmianę wydanego pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 216 ust. 2 i w świetle art. 195 ustawy Poś, w przypadku zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów w ochronie środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Rzeszowie, ul. Grunwaldzka 15 za pośrednictwem Prezydenta Miasta Rzeszowa, w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie wnosi się w dwóch egzemplarzach.

Z up. PREZYDENTA MIASTA RZESZOWA

Anna Kozicka
Z-ca DYREKTORA WYDZIAŁU
Ochrony Środowiska i Rolnictwa
Urzędu Miasta Rzeszowa

Opłatę skarbową w kwocie 2011,00 zł.
za wydanie /przeniesienie decyzji/ zaświadczenia/
przyjęcia zgłoszenia uiszczono w dniu 15.03.2010r.
na rachunek Nr 83124020929141006200000423

Anna Zajac
inspektor

URZĄD MIASTA RZESZOWA imię i nazwisko
WYDZIAŁ OCHRONY ŚRODOWISKA i ROLNICTWA stanowisko służbowe
ul. Rynek 7, tel. 017-875-41-90
35-064 RZESZÓW

PREZYDENT MIASTA RZESZOWA

NINIEJSZA DECYZJA JEST OSTATECZNA

z dniem 16.06.2010r.

Otrzymują:

1. Rzeszowskie Zakłady Drobiarskie RES-DROB Sp. z o.o.
ul. M. Konopnickiej 18
35-211 Rzeszów
2. SR.VI. a/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Gen. M. Langiewicza 26
35-101 Rzeszów

Z up. PREZYDENTA MIASTA RZESZOWA

Anna Kozicka
Z-ca DYREKTORA WYDZIAŁU
Ochrony Środowiska i Rolnictwa
Urzędu Miasta Rzeszowa

