

SR-VI.6223.20.2014

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2013 r. poz. 267 z późn. zm.),
- art. 151, art. 188, art. 192, art. 211, art. 214 ust. 3 i ust. 5, art. 376 pkt 2 i art. 378 ust. 1 w związku z art. 3 pkt 35 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.),
- pkt 6 ppkt 4 załącznika do 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),
- § 3 ust. 1 pkt 95 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r. Nr 213, poz. 1397 z późn. zm.),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 28.11.2014 r. złożonego przez spółkę Rzeszowskie Zakłady Drobiarskie RES-DROB Sp. z o.o., ul. M. Konopnickiej 18, 35-211 Rzeszów, uzupełnionego pismem z dnia 20.01.2015 r., z dnia 20.04.2015 r. oraz z dnia 14.05.2015 r.

o r z e k a m

zmieniam za zgodą stron decyzję Prezydenta Miasta Rzeszowa z dnia 31 maja 2010 r., znak: SR.VI.76810/1/10, zmienioną z urzędu decyzją Prezydenta Miasta Rzeszowa z dnia 22 października 2014 r., znak: SR-VI.6223.15.2014 udzielającą Rzeszowskiemu Zakładowi Drobiarskiemu RES-DROB Sp. z o.o., ul. M. Konopnickiej 18, 35-211 Rzeszów 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 następujący sposób:

1. Punkt I. decyzji otrzymuje nowe brzmienie:

„I. Udzielam spółce Rzeszowskie Zakłady Drobiarskie RES-DROB Sp. z o.o., ul. M. Konopnickiej 18, 35-211 Rzeszów (REGON: 180049110) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do uboju drobiu o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę, oraz instalacji pomocniczych, technologicznie powiązanych, położonych w Rzeszowie, przy ul. M. Konopnickiej 18.

W pozwoleniu ustaliam w szczególności:

- Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności,
- 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,
- Ilość wykorzystywanej energii i wody,
- Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych (surowych),
- Wielkość emisji hałasu,
- Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych,
- Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych i oddziaływania na środowisko,
- Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości,
- Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.”

2. W podpunkcie **II.1.** decyzji

2.1. Wersy 18-21 od góry otrzymują nowe brzmienie:

„Instalacja objęta wnioskiem zlokalizowana jest w granicach nieruchomości przy ul. M. Konopnickiej 18 w Rzeszowie (działki o numerach ewidencyjnych: 2017/20, 2017/21, 2017/22, 2017/24, 2150, obręb 207 Rzeszów-Śródmieście). Spółka Rzeszowskie Zakłady Drobiarskie RES-DROB Sp. z o.o. jest użytkownikiem wieczystym ww. działek.”

2.2. W 22 wersji od góry zapis w brzmieniu:

„1,8725 ha.”
zamienia się na:
„1,4317 ha.”.

3. Podpunkt **II.3.** decyzji otrzymuje nowe brzmienie:

„II.3. Rodzaj instalacji

Na terenie zakładu eksploatowana jest **jedna instalacja typu IPPC**, służąca do uboju drobiu oraz **trzy 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),
- instalacja podczyszczania ścieków technologicznych (mechaniczno-chemiczna) o wydajności 100 m³/h ze zbiornikiem retencyjnym o pojemności ok. 300 m³.

Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji do uboju drobiu wynosi 393 Mg tusz drobiowych na dobę. Produkcja na tym poziomie będzie osiągnięta w wyniku uboju 500 Mg żywca drobiowego na dobę.

Pozwoleniem zintegrowanym zostaje objęty cały zakład wraz z instalacjami pomocniczymi.”

4. Punkt III. decyzji otrzymuje nowe brzmienie:

„III. OPIS INSTALACJI UBOJU DROBIU I STOSOWANEJ TECHNOLOGII

Spółka Rzeszowskie Zakłady Drobiarskie RES-DROB Sp. z o.o. posiada jedną linię technologiczną do uboju drobiu. Proces produkcyjny uboju i rozbioru drobiu 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 brojlerami 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 nogi 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. Wanna głuszacza wodno-elektrycznego jest przygotowana na jednoczesne zanurzenie 17 kurcząt. Głuszacz służy do oszołomienia kurcząt określonym ładunkiem prądu elektrycznego, poprzez zanurzenie ich głów w wodzie, przez którą przepływa prąd o napięciu ~120 V i częstotliwości ~400 Hz. Podcinacz tarczowy elektryczny wykonuje operację precyzyjnego nacięcia szyi, w wyniku, której otwarte zostają główne naczynia krwionośne. W przypadku niewłaściwego przecięcia mechanicznego lub omińnięcia noża ubojowego następuje ubój ręczny. Krew z podciętych kurcząt spływa do otwartego pojemnika zwanego korytem wykrwawiania. Długość toru nad korytem (ok. 80 m) i prędkość przesuwu transportera 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 dwóch oparzelnikach, poprzez zanurzenie w wodzie o temperaturze 47-50°C (w pierwszym oparzelniku), a następnie w wodzie o temperaturze 55-58°C (w drugim oparzelniku). Temperatura wody jest na bieżąco korygowana w zależności od masy tuszek oraz szybkości linii ubojowej. 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 (4 szt.). W urządzeniach tych znajdują się tarcze obrotowe wyposażone w gumowe palce, które usuwają pióra. Dodatkowo na kurczęta kierowany jest strumień wody, który spłukuje 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 w stawie skokowym za pomocą noża tarczowego. Łapy są następnie dodatkowo przecinane drugim nożem tarczowym na dwie części ok. 3 cm poniżej stawu skokowego. Dolne części łap spadają do blaszanej rynny zsykowej doprowadzającej łapy do podajnika ślimakowego, który kieruje je na zestaw urządzeń do czyszczenia i chłodzenia. Następnie są one pakowane i przekazywane do magazynu spedycyjnego. Górne części łap kierowane są do urządzenia zwanego wyczepiaczem łap, a następnie rynną zsykową do podajnika ślimakowego, z którego systemem pneumatycznym przekazywane są 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 rozcinarkę powłok brzusznych, która służy do nacinania skóry od steku do kości piersiowej, począwszy od otworu wykonanego przez stekownicę. Następnym urządzeniem jest patroszarka, której moduły robocze wyposażone są w specjalne łyżki do wyciągania pakietu wnętrzości na zewnątrz. Tuszki wraz z pakietem narządów wewnętrznych przechodzą przez stanowisko inspekcji weterynaryjnej. Zdyskwalifikowane tuszki i podroby wrzucane są do zsyku konfiskat. Konfiskaty gromadzone są podczas produkcji w wyznaczonym pomieszczeniu w pojemniku do przechowywania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego (materiał kategorii 3), a po zakończeniu uboju wywożone są przez uprawniony podmiot na podstawie zawartej umowy.

Tuszki transportowane są następnie do stanowisk patroszenia ręcznego – rynny patroszalniczej, gdzie odbywa się ręczne oddzielenie serca i wątroby. Podczas oddzielania wątroby jednocześnie usuwa się woreczek żółciowy. Tak przygotowaną wątrobę przekazuje się do schładzania w schładzalniku wodno-powietrznym. Podczas oddzielania serca jednocześnie usuwa się osierdzie i zakończenie naczyń krwionośnych. Tak przygotowane serca przekazywane są do stanowiska dalszej obróbki, gdzie następuje ich płukanie, mechaniczne odtłuszczenie, końcowe płukanie, zsypywanie do pojemników i przekazanie do schładzania w schładzalniku wodno-powietrznym.

Następnie tuszka wraz z pakietem narządów przechodzi przez mechaniczny obrywacz pakietów, gdzie następuje oddzielenie pakietu od tuszki. Po oberwaniu pakietów prowadzone są na dwóch stanowiskach czynności związane z dokonaniem ostatecznej oceny patroszenia i czystości tuszek. Usuwa się ewentualne pozostałości oraz koryguje pracę maszyny. Pakiet jelit wraz z żołądkiem transportowany jest przenośnikiem taśmowym do tzw. żołądkarki, w której następuje ich rozdzielenie, rozcinanie żołądków, usuwanie treści pokarmowej i płukanie. Tak przygotowane żołądki przekazywane są do mechanicznego odtłuszczenia, usuwania zrogowiałego nabłonka, płukania i schładzania w schładzalniku wodno-powietrznym.

Kolejnym urządzeniem na linii patroszenia jest wolownica z myjką, gdzie po wyjęciu wola, przelyku i tchawicy do tuszki wprowadzana jest pod ciśnieniem woda, która ostatecznie oczyszcza wnętrze z wszelkich pozostałości.

Następnie tuszki przechodzą do odsysarki płuc, która za pomocą ssawek połączonych z centralną instalacją próżniową, oddziela płuca od tuszki. Po przejściu przez myjkę zewnętrzną tuszki trafiają do ostatniego urządzenia w zestawie linii patroszenia, którym jest wyczepiacz tuszek. Jego zadaniem jest mechaniczne wyczepienie tuszki ze strzemia

transportera łańcuchowego – tuszka spada do pierwszego transportera ślimakowego linii schładzania wodnego – zasilanej przeciwprądowo wodą lodową.

III.4. Linia chłodzenia

Tuszki schładzane są najpierw w linii wodnej (schładzalniki ślimakowe z przepływającą wodą lodową – w ilości ok. 30 m³), do temperatury max. 18 °C, a po jej opuszczeniu zawieszane są w strzemiona transportera schładzalnika, który ma długość ok. 700 mb. Tuszki przemieszczane są przez kolejne 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 18 do max 4 °C (w centralnej części mięśnia piersiowego tuszki). W schładzalniku tuszek wykorzystywane są chłodziwe zasilane czynnikiem chłodniczym R-404A.

III.5. Linie dzielenia

Schłodzone tuszki są zawieszane na strzemiona linii dzielenia. Obecnie w zakładzie znajduje się linia dzielenia o wydajności 6 000 szt./h oraz linia dzielenia o wydajności 3 000 szt./h. Tuszki wadliwe jakościowo (uszkodzenia kończyn, skrzydeł, występowanie zaczerwienień, rozerwania skóry) oddzielane są do pojemników celem przekazania do ręcznego rozbioru. Na linii dzielenia wybrane tuszki są dzielone mechanicznie na elementy, za pomocą modułów roboczych wyposażonych w noże tarczowe lub bagnetowe. Odcięte części spadają do przedziału asortymentowego, skąd taśmowy transporter przenosi je na stanowisko pakowania wyposażone w wagę. Korpusy powstałe po mechanicznym odcięciu z tuszki nóg lub ćwiartek tylnych i skrzydeł przekazuje się do stanowisk filetowania. Po zdjęciu z nich ręcznie skóry nakłada się je na kołki fileciarki. Skóry z kurcząt przekazuje się w plastikowych pojemnikach do stanowiska pakowania. Filet z korpusów wycina się ręcznie przy pomocy noży, a następnie taśmą transportową jest on przekazywany do procesu pakowania w pojemniki. Jeżeli wymaga tego specyfikacja klienta, wówczas filety kierowane są do dodatkowej obróbki polegającej na wycięciu tłuszczu, krwiaków, chrząstek, ścięgien. Korpusy wyczepiane są mechanicznie z kołków fileciarki, a następnie w plastikowych pojemnikach przekazuje się je do procesu pakowania. W zakładzie uruchomionych jest sześć linii do filetowania, gdzie pracuje ok. 100 pracowników.

Podczas czynności na linii dzielenia powstają produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego stanowiące materiał kategorii 3, które są sukcesywnie transportowane do oznakowanych kontenerów.

Praktycznie cała linia uboju, schładzania i rozbioru kurcząt ma możliwość płynnej regulacji wydajności poprzez zastosowanie układu falowników współpracujących z napędami urządzeń. Jest to pomocne przy zmiennej wadze kurcząt tj. np. przy większych kurczętach, jest możliwość zwolnienia prędkości procesu technologicznego w sposób synchroniczny, celem utrzymania wymaganych parametrów technologicznych.

III.6. Pakowanie

Pakowanie tuszek, elementów i podrobów odbywa się w hali pakowania, w której temperatura utrzymywana jest na poziomie max. 12 °C lub w hali produkcji surowych wyrobów mięsnych (w przypadku surowych wyrobów mięsnych), w której temperatura utrzymywana jest na poziomie max. 8 °C.

W zakładzie stosuje się następujące sposoby pakowania produktów gotowych:

- pakowanie w luzie – do czystych pojemników/kartonów wyłożonych folią,
- pakowanie w luzie – na tacki,
- pakowanie w próżni (vacum),
- pakowanie w atmosferze modyfikowanej (MAP).

Waga wsadu uzależniona jest od składanych zamówień. Wszystkie opakowania jednostkowe i transportowe są znakowane etykietą i układane na paletach.

W hali pakowania wykorzystywane są chłodnice zasilane czynnikiem chłodniczym R-404A.

III.7. Zamrażanie

Przeprowadzane jest w tunelach 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 do $-8\text{ }^{\circ}\text{C}$, o pojemności załadowczej 120 Mg.

Mięso drobiowe schłodzone jest czasowo magazynowane w komorach chłodniczych, w których utrzymywana jest temp. $1\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$.

Wyposażenie techniczne magazynów stanowią chłodnice lamelowe z wentylatorami, oziębiające powietrze do zadanej wartości. W halach magazynowania wykorzystywane są chłodnice zasilane czynnikiem chłodniczym R-404A.”

5. W podpunkcie IV.2. decyzji wersy 15-18 od góry otrzymują nowe brzmienie:

„Kotłownia opalana jest olejem opalowym. Do produkcji ciepła i pary wykorzystywane są dwa kotły, które pracują równocześnie. Produkcja pary odbywa się w przestrzeni parowej kotła, poprzez podgrzanie wody spalinami przepływającymi przez układ płomienicowo-płomieniówkowy.”

6. W punkcie IV. decyzji dodaje się podpunkt IV.3. w brzmieniu:

„IV.3. Instalacja podczyszczania ścieków

Ścieki z procesów technologicznych, wstępnie podczyszczone na takich urządzeniach jak: sito łukowe, sito cylindryczne obrotowe i łapacz tłuszczu, kierowane są do przepompowni ścieków gdzie dopływają także ścieki bytowe.

Pompy zainstalowane w komorze przepompowni podają ścieki do instalacji podczyszczania mechaniczno-chemicznego, w skład której wchodzi:

- zbiornik retencyjny o pojemności około 300 m³ wyposażony w mieszadła i pompę ścieków surowych,
- flokulator rurowy przez który przepływają ścieki ze zbiornika retencyjnego i w tym czasie podawane są odczynniki chemiczne (PIX-y, polielektrolit kationowy, NaOH) które mają za zadanie wytrącić wstępnie części stałe – następuje tu także wstępne napowietrzanie ścieków,
- flotator – ścieki wstępnie obrobione na flokulatorze są poddawane zasadniczemu napowietrzaniu – następuje tu rozdzielanie ich na dwie frakcje:
 - ścieki oczyszczone - odpływają z flotatora do komory ścieków oczyszczonych, a stąd kierowane są poprzez studzienkę zdawczą do sieci kanalizacji sanitarnej Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Rzeszowie,
 - osad uwodniony - wydzielony ze ścieków i wyniesiony do górnej strefy flotatora jest zgarniany cyklicznie do komory osadu, a stąd przepompowywany jest do zbiornika betonowego o pojemności 30 m³.

Powstający osad uwodniony jest mieszany i przepompowywany na wirówkę dekantacyjną gdzie, po uprzednim dodaniu polielektrolitu, zostaje rozdzielony na następujące frakcje:

- 1) osad stały, który jest kierowany transporterem ślimakowym jako odpad o kodzie 02 02 04 do kontenera zbiorczego znajdującego się w budynku podczyszczalni ścieków,
- 2) odciek wodny, który jest zawracany do zbiornika retencyjnego.

Podczyszczone ścieki są odprowadzane do miejskiej kanalizacji sanitarnej za pośrednictwem studzienki kanalizacyjnej wyznaczonej jako punkt kontrolno - pomiarowy K dla badań jakości ścieków, na podstawie zapisów umowy zawartej przez Rzeszowskie Zakłady Drobiarskie RES-DROB Sp. z o.o. z właścicielem kanalizacji miejskiej – Miejskim Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Rzeszowie.

Hala instalacji podczyszczania ścieków została wyposażona w sześć dachowych wyrzutni wentylacyjnych z wymuszonym ciągiem powietrza, w których zamontowano biofiltry.”

7. Punkt V. decyzji otrzymuje nowe brzmienie:

„V. ZUŻYCIE SUROWCÓW, ENERGII I WODY

V.1. Całkowite roczne zużycie:

- surowiec (żywiec drobiowy) – 126 000 Mg/rok, z czego powstaje 99 000 Mg/rok produktu gotowego (tuszek drobiowych),
- olej opałowy – 1 000 m³/rok (10 000 000 kWh/rok),
- olej napędowy – 10 m³/rok (98 412 kWh/rok),
- energia elektryczna – 5 500 000 kWh/rok,
- woda wodociągowa – 375 000 m³/rok

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

- energia (elektryczna+wprowadzona w oleju) – 157,56 kWh/Mg,
- woda wodociągowa – 3 788 dm³/Mg.”

8. W punkcie VI. decyzji kropkę na końcu ostatniego zdania zastępuje się przecinkiem i dodaje zapis w brzmieniu:

„a funkcjonowanie podczyszczalni ścieków jest dostosowane do ilości i obciążenia ścieków technologicznych powstających w instalacji do uboju drobiu.”

9. W podpunkcie VII.3.1. decyzji w wersie 11 od dołu, ostatni wyraz w brzmieniu:

„odpad.”

zamienia się na:

„produkt uboczny pochodzenia zwierzęcego – materiał kategorii 3.”

10. W podpunkcie VII.3.2. decyzji:

- 10.1. Wersy 6-9 od dołu na str. 7 otrzymują nowe brzmienie:

„Do produkcji ciepła i pary wykorzystywane są dwa kotły, które pracują równocześnie. Z uwagi na fakt, że kotły pracują znacznie poniżej maksymalnej wydajności, na wypadek awarii któregoś z nich istnieje możliwość większego obciążenia kotła sprawnego do czasu usunięcia usterki.”

- 10.2. W wersach 1-3 od góry na str. 8 zdanie w brzmieniu:

„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”

zamienia się na:

„Ze względów bezpieczeństwa ograniczono również jednorazową dostawę oleju tak, aby ilość paliwa w zbiornikach po dostawie nie przekraczała 70 % ich pojemności”.

11. W podpunkcie VII. 3 decyzji dodaje się podpunkt VII.3.4. w brzmieniu:

„VII.3.4. Awaria podczyszczalni ścieków

Awaria któregoś z urządzeń wchodzących w skład instalacji podczyszczania ścieków, skutkować będzie odprowadzeniem do kanalizacji miejskiej ścieków bardziej obciążonych. Zbiornik retencyjny o pojemności około 300 m³ pełni rolę tymczasowego bufora bezpieczeństwa i jeżeli usterka jest niewielka, możliwa do usunięcia w kilka godzin, do kanalizacji nie przedostaną się ścieki nadmiernie obciążone. Ponadto zbiornik retencyjny jest wyposażony w przelew awaryjny (tuż przed górną krawędzią), w związku z czym ścieki nie poddane podczyszczeniu mogą zostać skierowane do kanalizacji sanitarnej Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Rzeszowie (w razie takiej konieczności o tym zdarzeniu zakład powiadomi niezwłocznie odpowiednie służby MPWiK Sp. z o.o. w Rzeszowie). Zbiorniki w podczyszczalni są dodatkowo wyposażone w króćce służące do ich awaryjnego opróżnienia, co pozwala na odpompowanie zawartości beczkowitzem i wywiezienie do oczyszczalni ścieków bądź wprowadzenie do studzienki połączonej z systemem kanalizacji miejskiej. W przypadku przedłużającej się awarii praktykuje się spowolnienie lub zatrzymanie procesu uboju.

W razie wystąpienia nieprzewidzianych stanów związanych z odprowadzaniem nieoczyszczonych ścieków, nie będą one miały znaczącego ujemnego wpływu na stan środowiska, ani też na urządzenia kanalizacyjne z następujących względów:

- ilość ścieków zakładowych w stosunku do ilości ścieków w kanalizacji miejskiej nie przekracza 2%,
- w końcowej fazie, tj. przed wprowadzeniem do odbiornika, ścieki z kanalizacji oczyszczane są na urządzeniach komunalnej mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków,
- zakład posiada stosowne instrukcje na wypadek awarii, także końcowa komunalna oczyszczalnia ścieków posiada opracowany sposób postępowania w przypadku rozruchu, zatrzymania działalności bądź wystąpienia awarii w związku z odprowadzaniem ścieków.”

12. Podpunkt VII.4. decyzji otrzymuje nowe brzmienie:

„VII.4. Procedury postępowania na wypadek awarii i pożaru

W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej lub pożaru należy stosować sposoby postępowania i powiadamiania zgodne z zatwierdzonymi w Spółce dokumentami:

- *Plan Ochrony Zbiorników i instalacji z amoniakiem w Rzeszowskich Zakładach Drobiarskich RES-DROB Sp. z o.o., opracowany w maju 2014 r.*
- *Instrukcja Bezpieczeństwa Pożarowego dla budynku Zakładu Uboju i Rozbioru Drobiu Rzeszowskich Zakładów Drobiarskich RES-DROB Sp. z o.o. w Rzeszowie, opracowana w czerwcu 2006 r.*
- *Instrukcja bezpieczeństwa pożarowego dla obiektu maszynowni chłodniczej Rzeszowskich Zakładów Drobiarskich RES-DROB Sp. z o.o. w Rzeszowie, opracowana w marcu 2008 r.”*

13. Podpunkt IX.1. decyzji otrzymuje nowe brzmienie:

„IX.1. Emisja zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza

Emisja zanieczyszczeń do powietrza występuje w związku z pracą kotłowni, maszynowni chłodniczej oraz instalacji podczyszczania ścieków.

Kotłownia spółki Rzeszowskie Zakłady Drobiarskie RES-DROB Sp. z o.o. wyposażona jest w dwa kotły (o mocy nominalnej 1,5 MW i 1,0 MW), opalane olejem opalowym, z których spaliny odprowadzane są poprzez odrębne emitory E1 i E2. Do produkcji ciepła i pary wykorzystywane są obydwie kotły pracujące równocześnie.

Amoniak z maszynowni chłodniczej odprowadzany jest za pomocą trzech emitatorów 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.

W hali podczyszczalni ścieków zainstalowano 6 biofiltrów wyposażonych w wentylatory kanałowe o wydajności ~100 m³/h. Z uwagi na zastosowanie wymuszonego przepływu powietrza stanowią one punktowe źródła emisji oznaczone jako emitory E6, E7, E8, E9, E10, E11.

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]
E1	Kocioł Rumia 1500 o mocy nominalnej 1,5 MW	Dwutlenek azotu	400	-
		Dwutlenek siarki	850	-
		Pył całkowity	50	-
E2	Kocioł Rumia 950 o mocy nominalnej 1,0 MW	Dwutlenek azotu	400	-
		Dwutlenek siarki	850	-
		Pył całkowity	50	-
E3	Wentylacja maszynowni chłodniczej	Amoniak	-	0,0114
E4	Wentylacja maszynowni chłodniczej	Amoniak	-	0,0114
E5	Wentylacja maszynowni chłodniczej	Amoniak	-	0,0114
E6	Wentylacja hali podczyszczalni ścieków	Amoniak	-	0,0000012
		Siarkowodór	-	0,00000011
		Dwusiarczek dwumetylu	-	0,00000042
E7	Wentylacja hali podczyszczalni ścieków	Amoniak	-	0,0000012
		Siarkowodór	-	0,00000011
		Dwusiarczek dwumetylu	-	0,00000042
E8	Wentylacja hali podczyszczalni ścieków	Amoniak	-	0,0000012
		Siarkowodór	-	0,00000011
		Dwusiarczek dwumetylu	-	0,00000042
E9	Wentylacja hali podczyszczalni ścieków	Amoniak	-	0,0000012
		Siarkowodór	-	0,00000011
		Dwusiarczek dwumetylu	-	0,00000042
E10	Wentylacja hali podczyszczalni ścieków	Amoniak	-	0,0000012
		Siarkowodór	-	0,00000011
		Dwusiarczek dwumetylu	-	0,00000042

Emitor	Źródło emisji	Substancja	Emisja maksymalna	
			[mg/m ³]*	[kg/h]
E11	Wentylacja hali podczyszczalni ścieków	Amoniak	-	0,0000012
		Siarkowodór	-	0,00000011
		Dwusiarczek dwumetylu	-	0,00000042

* dopuszczalna emisja zanieczyszczeń wyrażona w mg/m³ 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	2,395
2.	Dwutlenek siarki	2,036
3.	Pył całkowity	0,407
4.	Amoniak	0,300
5.	Siarkowodór	0,000006
6.	Dwusiarczek dwumetylu	0,000022

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]	
E1	Kocioł Rumia 1500 (1,5MW)	21	0,30	17,76	500,9	8 000
E2	Kocioł Rumia 950 (1,0 MW)	21	0,25	17,05	500,9	8 000
E3	Wentylacja maszynowni chłodniczej	11	0,785	4,00	293,0	8 760
E4		11	0,785	4,00	293,0	8 760
E5		11	0,785	4,00	293,0	8 760

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]	
E6	Wentylacja hali podczyszczalni ścieków	11,5	0,25	emitor zadaszony		8 760
E7		11,5	0,25	emitor zadaszony		8 760
E8		11,5	0,25	emitor zadaszony		8 760
E9		11,5	0,25	emitor zadaszony		8 760
E10		11,0	0,25	emitor zadaszony		8 760
E11		11,0	0,25	emitor zadaszony		8 760

„

14. Podpunkt IX.2. decyzji otrzymuje nowe brzmienie:

„IX.2. Gospodarka odpadami

W trakcie uboju kurcząt wytwarzane są produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego nieprzeznaczone do spożycia przez ludzi: łapy, łebki, niejadalne wnętrzności, krew i pierze – określane jako materiał kategorii 3. Ilość tych produktów jest proporcjonalna do przerabianego surowca i przy uboju na poziomie 126 000 Mg żywca drobiowego na rok będzie stanowić ok. 26 500 Mg rocznie. Ponadto w trakcie transportu i rozładowywania powstają zwierzęta padłe, które są klasyfikowane jako materiał kategorii 2, a ich ilość wyniesie ok. 500 Mg rocznie. Powyżej wymienione produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego są wyłączone spod przepisów ustawy o odpadach, a sposób postępowania z nimi będzie zgodny z zapisami rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1069/2009 z dnia 21 października 2009 r. określającego przepisy sanitarne dotyczące produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, nieprzeznaczonych do spożycia przez ludzi.

Do czasu przekazania ww. produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego uprawnionym podmiotom będą one magazynowane w następujący sposób:

- **Niejadalne wnętrzności, łapy, łebki** - magazynowane będą w kontenerze o pojemności ok. 18 m³, podstawianym przez podmiot odbierający, w zamkniętym pomieszczeniu przylegającym do ubojni od strony wschodniej, a następnie pojemniki wraz z zawartością będą odbierane przez uprawnione podmioty (firmy przetwarzające produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego). Ponadto celem zapewnienia ciągłości procesu technologicznego do czasowego przechowywania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego wykorzystywane będą również tzw. pojemniki zastępcze (metalowe, zamknięte pojemniki o pojemności ok. 1 m³). Pojemniki zastępcze będą podstawiane pod rynnę do ewakuacji produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego w momencie wywozu ww. kontenera na wymianę oraz w przypadku zapełnienia kontenera do czasu jego odebrania przez uprawniony podmiot. Hodowcy zwierząt futerkowych będą odbierać

produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego poprzez bezpośredni załadunek na samochód za pomocą rynny do ewakuacji produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego. Wylot rynny znajduje się w ścianie hali uboju od strony wschodniej.

- **Krew z procesu wykrwawiania** - magazynowana będzie w dwóch szczelnych stalowych zbiornikach o łącznej pojemności ok. 7 m³, usytuowanych w specjalnym, zamykanym pomieszczeniu od strony zachodniej. Wypompowywanie krwi prowadzone będzie przez firmę zewnętrzną przy zastosowaniu specjalistycznego beczkowozu wyposażonego w pompę próżniową i odpowiednie złącze odsysające krew ze zbiornika.
- **Pierze** (z procesu skubania, zamiatania powierzchni transportowych pojazdów dowożących brojlery i z hali rozładunku - z zestawu wyciągowego) - magazynowane będzie w zamykanym kontenerze o pojemności ok. 30 m³, znajdującym się na zewnątrz hali uboju w zadaszonej wiacie od strony zachodniej.
- **Zwierzęta padłe w transporcie** - magazynowane będą w specjalnym pojemniku na hali rozładunku.

Wytwarzane produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego będą codziennie wywożone przez uprawnione podmioty.

IX.2.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów, z uwzględnieniem podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz źródła powstawania odpadów.

Tabela 4. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów, z uwzględnieniem podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz źródła powstawania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	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 (stanowią stałą pozostałość po spaleniu oleju). Podstawowymi składnikami odpadu są tlenki krzemu, tlenki glinu, tlenki wapnia, tlenki żelaza oraz siarka.	0,05
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady z eksploatacji maszyn produkcyjnych, maszyn roboczych, z systemów hydraulicznych. W składzie mogą występować: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych oraz dodatki uszlachetniające.	0,8
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach),	Odpady wytwarzane przy okazji utrzymania czystości w zakładzie, w wyniku kontaktu z substancjami niebezpiecznymi.	0,10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadu [Mg/rok]
		tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Najczęściej spotykana postać to zużyte i zanieczyszczone: a) odzież robocza (ubrania, buty, maseczki, zatyczki do uszu itp.), b) materiały filtracyjne (w tym również filtry olejowe i inne), c) tkaniny i papier do wycierania (ścierki, ręczniki papierowe itp.), d) sorbenty (materiały chłonne zarówno mineralne – ziemia okrzemkowa, jak i biologiczne – trociny drewniane). Skład odpadów jest uzależniony od rodzaju materiału i rodzaju zanieczyszczeń.	
4.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Skraplacze, parowniki, agregaty sprężarkowe. Składają się z metali: żelaza i aluminium oraz niewielkiej ilości czynników chłodzących. Freony należą do grupy chloro i fluoropochodnych węglowodorów alifatycznych.	0,1
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady z eksploatacji pomieszczeń biurowych, produkcyjnych, magazynowych oraz urządzeń biurowych, w tym świetlówki, świetlówki kompaktowe, monitory komputerowe kineskopowe, telewizory itp. Skład uzależniony jest od rodzaju odpadu – np. zużyte świetlówki zbudowane są najczęściej ze szklanej rury pokrytej od wewnątrz luminoforem i wypełnionej parami rtęci oraz argonu.	0,4
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady z eksploatacji pojazdów oraz urządzeń wykorzystywanych w zakładzie. Wytwarzane są przy okazji napraw firmowych samochodów, wózków akumulatorowych, transportowych, podnośników oraz układów zasilania awaryjnego instalacji energetycznych i sygnalizacji urządzeń. Akumulator zbudowany jest z dwóch elektrod: dodatniej, składającej się z ditlenku ołowiu (PbO ₂), i ujemnej składającej się z ołowiu (Pb). Elektrolit stanowi wodny roztwór kwasu	0,5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadu [Mg/rok]
			siarkowego VI (H ₂ SO ₄). Obudowa najczęściej wykonana jest z tworzywa sztucznego.	
Odpady inne niż niebezpieczne				
7.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Osad poflotacyjny powstaje w trakcie chemiczno-mechanicznego podczyszczania ścieków przed odprowadzeniem do sieci kanalizacji sanitarnej. Pod względem chemicznym jest to przede wszystkim tłuszcz i białko zwierzęce wymieszane ze śladowymi ilościami środków chemicznych używanych w procesie podczyszczania ścieków, w szczególności siarczaniu żelazowego i wodorotlenku sodu.	3 000
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady powstają zazwyczaj przy okazji dostarczania do zakładu materiałów eksploatacyjnych. Papier składa się z masy włóknistej pochodzenia roślinnego, rzadziej zwierzęcego, syntetycznego czy mineralnego. Tektura powstaje poprzez sprasowanie kilku warstw masy papierniczej.	250
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady powstają przy okazji dostarczania materiałów eksploatacyjnych i przy pakowaniu tuszek oraz wskutek uszkodzenia pojemników z tworzywa sztucznego. Najczęściej spotykana postać to folia wykorzystywana do pakowania surowców, folia bąbelkowa, styropian oraz opakowania styropianowe. Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych otrzymywanych z produktów chemicznej przeróbki węgla, ropy naftowej, gazu ziemnego lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych.	150
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady powstają w związku z eksploatacją oraz wymianą urządzeń w zakładzie. Najczęściej spotykana postać to zużyte elementy: - komputerów (klawiatury, myszki),	0,3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadu [Mg/rok]
			- sprzętu teleinformatycznego (telefony, faksy, drukarki).	
11.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady powstają przy okazji przeprowadzania remontów, napraw, przebudowy obiektów wykorzystywanych do prowadzenia działalności gospodarczej. Najczęściej są efektem prac wyburzeniowych. Odpady stanowią mieszaninę gruzu ceglanego, betonu, odpadów ceramicznych oraz elementów wyposażenia, niezanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi.	20
12.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	Odpady powstają w wyniku wylapywania za pomocą separatorów tłuszczy ze ścieków z mycia tuszek. Jest to typowy tłuszcz zwierzęcy, nieprzeznaczony do spożycia przez ludzi.	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 w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Magazynowane w stalowym, zamykanym pojemniku, w warsztacie zlokalizowanym przy kotłowni

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
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 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 pojemniku z tworzywa sztucznego na utwardzonym podłożu w wydzielonej części magazynu zużytego sprzętu (pod kontrolą elektryka)
Odpady inne niż niebezpieczne			
7.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Magazynowane w kontenerze w budynku podczyszczalni ścieków
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazynowane w workach i (lub) pojemnikach w zaadaptowanym pomieszczeniu naprzeciwko maszynowni chłodniczej
9.	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
10.	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
11.	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
12.	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 R5 lub 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 R5 lub unieszkodliwienia metodą D5
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy 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 R4
Odpady inne niż niebezpieczne			
7.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom celem unieszkodliwienia metodą D8
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom celem odzysku metodą R3
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom celem odzysku metodą R1, R3 lub unieszkodliwienia metodą D10
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom celem odzysku metodą R4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby gospodarowania odpadami
11.	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 R5
12.	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) Wytwarzane 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) Odpady o kodzie 02 02 04 - Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków będą magazynowane w zamkniętym pomieszczeniu i odbierane z taką częstotliwością aby zapobiec powstawaniu uciążliwości zapachowej wynikającej z procesu rozkładu (nie rzadziej niż co drugi dzień).
- 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.”

15. Podpunkt IX.3.1. decyzji otrzymuje nowe brzmienie:

„IX.3.1. Ilość wykorzystywanej wody

Spółka Rzeszowskie Zakłady Drobiarskie RES-DROB Sp. z o.o. zaopatrywana jest w wodę do celów sanitarnych i przemysłowych z wodociągu miejskiego, kupując ją od dostawcy zewnętrznego (MPWiK Sp. z o.o. w Rzeszowie).

Maksymalny pobór wody dla celów przemysłowych i bytowych:

$$Q_{dmax} = 1\,200 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{rmax} = 375\,000 \text{ m}^3/\text{rok (proces technologiczny + cele bytowe)}”$$

16. Podpunkt IX.3.2. decyzji otrzymuje nowe brzmienie:

„IX.3.2. Ilość wytwarzanych ścieków

Spółka Rzeszowskie Zakłady Drobiarskie RES-DROB Sp. z o.o. odprowadza powstające na terenie zakładu ścieki do miejskich sieci kanalizacyjnych, administrowanych przez Miejskie Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z .o.o. w Rzeszowie. Ścieki przemysłowe w mieszaninie z bytowymi trafiają do kanalizacji sanitarnej, a ścieki opadowe i roztopowe do kanalizacji deszczowej.

Ścieki technologiczne, powstałe w wyniku eksploatacji instalacji (w tym z myjki pojemników żywcowych, z linii patroszenia, z linii ewakuacji pierza, z myjki pojemników handlowych, ze sprzątania i mycia hal oraz urządzeń) zanim trafią do miejskiej kanalizacji sanitarnej, są podczyszczane na sicie łukowym, separatorze cylindrycznym, separatorze tłuszczów oraz w mechaniczno-chemicznej podczyszczalni ścieków.

Maksymalna ilość wytwarzanych ścieków:

- Przemysłowych i bytowych
 $Q_{dmax} = 1\,200 \text{ m}^3/\text{dobę}$
 $Q_{rmax} = 375\,000 \text{ m}^3/\text{rok (proces technologiczny + cele bytowe)}$
- Deszczowych
 $Q_{roczne} = 10\,954,13 \text{ m}^3/\text{rok}$
Powierzchnia zanieczyszczona szczelna – 0,84 ha.”

17. Podpunkt IX.3.3. decyzji otrzymuje nowe brzmienie:

„IX.3.3. Stan i skład ścieków przemysłowych (surowych).

Tabela 7. Stan i skład ścieków przemysłowych (surowych).

Lp.	Wskaźnik zanieczyszczenia	Maksymalna wartość wskaźnika	Minimalny stopień redukcji [%]
1.	Temperatura	35 °C	-
2.	Odczyn pH	6,5-9,0	-
3.	ChZT	3 000 mg O ₂ /dm ³	40
4.	BZT ₅	1 200 mg O ₂ /dm ³	40
5.	Zawiesina ogólna	1 000 mg/dm ³	70
6.	Azot amonowy	100 mg N-NH ₄ /dm ³	50
7.	Azot azotynowy	10 mg N-NO ₂ /dm ³	50
8.	Azot ogólny	200 mg N/dm ³	50
9.	Fosfor ogólny	20 mg P/dm ³	65
10.	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	100 mg/dm ³	70

”

18. W podpunkcie IX.4.2. decyzji Tabela 10 otrzymuje nowe brzmienie:

„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. a) sekcja górna - 8 szt. wentylatorów osiowych, b) sekcja dolna - 2 szt. wentylatorów promieniowych dwusekcyjnych. Urządzenie jest zlokalizowane przy elewacji północnej mroźni i zabezpieczone ekranami akustycznymi (płyty termoizolacyjne).	Pora dzienna: 16 h/dobę Pora nocna: 8 h/dobę przy czym sekcja górna będzie pracować wyłącznie w porze dziennej
2.	P2 - Zestaw wyciągowy - 1 szt. Zlokalizowany na poziomie terenu przy elewacji zachodniej hali zawieszenia i obudowany płytami dźwiękochłonnymi termoizolacyjnymi.	Pora dzienna: 16 h/dobę
3.	P3, P4, P5, P6, P7 - Wentylatory dachowe - 5 szt. Zlokalizowane na dachu hal: wykrwawiania, oparzenia i skubania - wys. 7 m (cichobieżne).	Pora dzienna: 16 h/dobę

Lp.	Źródła punktowe	Czas pracy źródła
4.	P8, P9 - Wentylatory osiowe ściennie. Zamontowane w zachodniej ścianie nowej wyrzutni dachowej nad linią skubarek (wyrzutnia wykonana z płyt dźwiękochłonnych w miejsce zlikwidowanych głośnych wentylatorów dachowych).	Pora dzienna: 16 h/dobę
5.	P10 - Wentylator dachowy - 1 szt. Zlokalizowany na dachu hali patroszenia na wys. 7 m.	Pora dzienna: 16 h/dobę
6.	P11, P12, P13 - Wentylatory dachowe - 3 szt. Zlokalizowane na dachu hali maszynowni na wys. 11 m.	Pora dzienna: 16 h/dobę Pora nocna: 8 h/dobę

”

19. Podpunkt IX.5. decyzji otrzymuje nowe brzmienie:

„IX.5. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

- 1) Olej opałowy służący do opalania kotłów magazynowany będzie w zbiornikach z tworzywa sztucznego umieszczonych w specjalnym pomieszczeniu w budynku kotłowni. Pomieszczenie to posiada szczelną posadzkę i pełni funkcję tacy przeciwozlewczej.
- 2) Odpady magazynowane będą w pojemnikach lub kontenerach dostosowanych do rodzaju odpadu, wykonanych z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu.
- 3) Pojemniki służące do magazynowania i transportu produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego (łapy, łebki, niejadalne wnętrzności, pierze, zwierzęta padłe) będą po napełnieniu szczelnie zamykane. Krew przechowywana będzie w hermetycznie szczelnych zbiornikach i odsysana do specjalnej cysterny przez firmę transportującą.
- 4) Krew z tunelu wykrwawiania transportowana będzie tunelem próżniowym, całkowicie szczelnym co uniemożliwi rozlewanie. Tunel będzie myty po zakończeniu uboju, a ścieki kierowane będą do instalacji podczyszczania ścieków.
- 5) Nie będą przekraczane pojemności pojemników i pomieszczeń przeznaczonych do magazynowania odpadów oraz produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego.
- 6) Zbiornik podziemny separatora tłuszczu, w którym magazynowane będą odpady o kodzie 19 08 09, kontener do magazynowania odpadów o kodzie 02 02 04 oraz pojemniki do magazynowania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego będą szczelne, aby zapobiec przedostawaniu się wycieków do środowiska.
- 7) Wszystkie miejsca magazynowania odpadów oraz produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.
- 8) Wszelkie powstałe wycieki będą natychmiast usuwane, a ich przyczyna eliminowana.
- 9) Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów i produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone i utrzymywane w czystości.
- 10) Odpady oraz produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego transportowane będą samochodami uprawnionych odbiorców, z częstotliwością uzależnioną od rodzaju

odpadów/produktów ubocznych, z zastosowaniem zabezpieczenia pojemników przed przypadkowym rozproszeniem w trakcie transportu oraz czynności załadunkowych i rozładunkowych. Prowadzone przemieszczanie i przeładunek nie będzie powodować ich rozlania czy też rozproszenia.

- 11) Przestrzegane będą zasady prawidłowej eksploatacji i konserwacji urządzeń.
- 12) Prowadzony będzie systematyczny nadzór przez pracowników znajdujących się na danym stanowisku w celu zapewnienia właściwej ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych poprzez codzienną obserwację i sprawdzanie czy nie doszło do wycieku z pojemników do magazynowania substancji, paliw płynnych, odpadów i produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego oraz czy znajduje się odpowiednia ilość sorbentów do neutralizacji ewentualnych wycieków.”

20. Podpunkt X.1. decyzji otrzymuje nowe brzmienie:

„X.1. Monitoring emisji do powietrza

- 1) Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza odprowadzanych przez emitory kotłowni (E1 i E2) będą prowadzone dwa razy w roku – raz w sezonie zimowym (październik-marzec) i raz w sezonie letnim (kwiecień-wrzesień) w zakresie:
 - dwutlenek azotu,
 - dwutlenek siarki,
 - tlenek węgla,
 - pył całkowity (w tym PM 10 i PM 2,5).Emitory będą wyposażone w stanowisko i króćce pomiarowe umożliwiające wykonanie pomiarów.
- 2) Monitoring ilościowy emisji amoniaku do powietrza z wentylatorów maszynowni chłodniczej (E3, E4, E5) będzie realizowany poprzez ścisłe rozliczanie ilości amoniaku uzupełnianego w instalacji chłodniczej i dokonywanie na tej podstawie obliczeń emisji z częstotliwością raz w roku.
- 3) Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza poprzez biofiltry z hali podczyszczania ścieków będą prowadzone na jednym z emitorów (E6, E7, E8, E9, E10 lub E11) z częstotliwością raz w roku w zakresie:
 - amoniak,
 - siarkowodór,
 - dwusiarczek dwumetylu.
- 4) Pomiary będą wykonywane zgodnie z aktualnymi metodykami i normami, a ich wyniki będą przechowywane przez okres co najmniej 5 lat.”

21. W podpunkcie X.3. decyzji wersy 4-9 od dołu otrzymują nowe brzmienie:

„Prowadzący instalację będzie monitorował ilość pobieranej wody za pomocą odczytów wskazań wodomierzy zewnętrznych (3 szt.), zlokalizowanych w studzienkach wodomierzowych – 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.”

22. Podpunkt X.4. decyzji otrzymuje nowe brzmienie:

„X.4. Monitoring ilości i składu odprowadzanych ścieków

- 1) Ilość ścieków wprowadzanych przez zakład do miejskiej kanalizacji sanitarnej obliczana będzie jako łączna ilość pobieranej wody na podstawie wskazań wodomierzy wyszczególnionych w punkcie X.3. decyzji.
- 2) Pomiary ścieków surowych oraz ścieków odprowadzanych z terenu zakładu (po oczyszczeniu w podczyszczalni ścieków) będą wykonywane 1 raz w roku w okresie letnim (lipiec-sierpień) dla wskaźników określonych w tabeli 7 niniejszej decyzji, celem sprawdzenia dotrzymywania określonego stopnia redukcji zanieczyszczeń w ściekach.
- 3) Miejsce poboru próbek do badań:
 - ścieki surowe – na wlocie ścieków do zbiornika retencyjnego,
 - ścieki oczyszczone – studzienka kontrolno-pomiarowa K (studzienka zlokalizowana na terenie zakładu, na kolektorze sanitarnym odprowadzającym ścieki do sieci kanalizacji sanitarnej Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Rzeszowie).
- 4) Badania będą wykonywane zgodnie z aktualnymi metodykami i normami, a ich wyniki będą przechowywane przez okres co najmniej 5 lat.”

23. W podpunkcie X.5. decyzji wersy 14-15 od dołu otrzymują nowe brzmienie:

„Pomiary emisji hałasu do środowiska przeprowadzane będą raz na dwa lata oraz dodatkowo po każdej wymianie, bądź montażu nowych urządzeń stanowiących źródła hałasu – wyszczególnionych w tabeli 9 i tabeli 10 decyzji. Metodyka pomiarów hałasu będzie zgodna z wymogami prawa w tym zakresie.”

24. Punkt X.a. decyzji otrzymuje nowe brzmienie:

„Oprócz wymagań dotyczących przedkładania do właściwych organów ochrony środowiska wyników pomiarów wielkości emisji określonych przepisami prawa, zakład będzie przekazywał Prezydentowi Miasta Rzeszowa oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska, do dnia 31 marca danego roku zestawienie roczne (za poprzedni rok kalendarzowy) przedstawiające:

- masę żywca kierowanego do uboju i masę wytworzonego produktu gotowego (tuszek drobiowych),
- ilość zużywanej wody,
- ilość zużywanej energii,
- ilość wytwarzanych ścieków oraz dotrzymywanie określonego stopnia redukcji stężenia zanieczyszczeń w ściekach,
- ilość i rodzaj zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza,
- ilość i rodzaj wytworzonych odpadów.”

25. Punkt XI. decyzji otrzymuje nowe brzmienie:

„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.

Lp.	Zalecenia BAT	Rozwiązania stosowane w instalacji
1.	Audyt emitowanych odorów.	<p>Pojemniki służące do czasowego gromadzenia produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego (łapy, łebki, niejadalne wnętrzności, zwierzęta padłe) znajdują się w pomieszczeniach wyposażonych w zamykane drzwi, aby do minimum ograniczyć wydostawanie się uciążliwych zapachów. Krew przechowywana jest w hermetycznych zbiornikach w osobnym, zamykanym pomieszczeniu. Osad z podczyszczalni (odpad o kodzie 02 02 04) magazynowany jest w zamykanym kontenerze w zamykanym budynku podczyszczalni, wyposażonej w biofiltry (6 szt.) i dwa zestawy zamglawiające, które mają na celu neutralizację powstających odorów. Zapewniony jest bieżący - nie rzadziej niż co drugi dzień odbiór osadów z podczyszczalni ścieków oraz codzienny odbiór produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego (nawet 2 razy dziennie, a w razie konieczności w każdej chwili „na telefon”).</p> <p>Pojemniki służące do magazynowania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego oraz osadów z podczyszczalni ścieków (odpad o kodzie 02 02 04), będą odbierane, a następnie myte i dezynfekowane poza zakładem przez podmioty zewnętrzne. Pojemniki hermetyczne do magazynowania krwi myte są codziennie.</p>

Lp.	Zalecenia BAT	Rozwiązania stosowane w instalacji
2.	Zamiana paliw ropopochodnych na gaz ziemny.	Planowana jest zamiana wykorzystywanego dla potrzeb kotłowni oleju opałowego na gaz ziemny. Firma RES-DROB Sp. z o.o. rozważa modernizację (przystosowanie) kotłów do spalania gazu LPG.
3.	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.
4.	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 czystszej do strefy brudnej.

XI.2. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki produktami ubocznymi pochodzenia zwierzęcego

Tabela 13. Analiza BAT – Metody ograniczania uciążliwości gospodarki produktami ubocznymi pochodzenia zwierzęcego.

Lp.	Zalecenia BAT	Rozwiązania stosowane w instalacji
1.	Przechowywanie zwierzęcych produktów ubocznych przez jak najkrótsze okresy czasu oraz jeżeli jest to możliwe przechowywanie ich w niskiej temperaturze.	Produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego przekazywane są z częstotliwością: - zwierzęta padłe stanowiące materiał kategorii 2 – odbiór raz dziennie, - produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego (łapy, łebki, niejadalne wnętrzności, krew, pierze) stanowiące materiał kategorii 3 – odbiór 1-2 razy dziennie. W związku z zapewnieniem bieżącego odbioru produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, zanim zainicjowane zostaną procesy rozkładu stwarzające uciążliwość zapachową, nie ma konieczności przechowywania ich w niskiej temperaturze.
2.	Konstrukcja pojazdów, sprzętu oraz pomieszczeń powinna gwarantować możliwość łatwego czyszczenia/dezynfekcji. Podłogi	Hale wykorzystywane w procesie technologicznym (rozładunku i zawieszania, wykrwawiania, oparzania i skubania, patroszenia, rozbioru i pakowania) posiadają

Lp.	Zalecenia BAT	Rozwiązania stosowane w instalacji
	powinny być gładkie, nieprzepuszczalne i zaprojektowane w taki sposób aby zapobiegać gromadzeniu się zanieczyszczeń.	posadzki wykończone żywicą, łatwo zmywalne, ze spadkiem do kratek lub odwodnień liniowych.
3.	Regularne czyszczenie przestrzeni magazynowych.	Pomieszczenia magazynowe czyszczone są codziennie, a gruntowna dezynfekcja przeprowadzana jest raz w tygodniu. Częstotliwość ta pozwala zachować odpowiednie warunki higieniczne.
4.	Zwierzęce produkty uboczne podczas transportu, załadunku i wyładunku powinny być zamknięte w szczelnych pojemnikach.	Transport produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego odbywa się specjalistycznymi pojazdami odbiorców, przy zachowaniu wszelkich środków ostrożności zapobiegających rozproszeniu. Pojemniki służące do czasowego gromadzenia i transportu produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego (łapy, łebki, niejadalne wnętrzności, pierze, zwierzęta padłe) są szczelnie zamykane. Krew przechowywana jest w hermetycznie szczelnych zbiornikach i odsysana do specjalnej cysterny przez firmę transportującą.
5.	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.
6.	Suche zbieranie i segregacja produktów ubocznych wzdłuż całej linii uboju, segregacja i oddzielne przechowywanie poszczególnych produktów ubocznych.	Produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego, które przypadkowo znajdą się na posadzce lub elementach konstrukcji maszyn i urządzeń, zbierane są podczas sprzątania wstępnego do pojemników, a następnie wrzucane do kontenera przeznaczonego do magazynowania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego - materiał kategorii 3. Pozostałe drobne resztki, zostają splukane do odwodnień liniowych kanalizacji sanitarnej, a następnie – po oddzieleniu na separatorze, przenośnikiem kubełkowym, kierowane są do kontenera przeznaczonego do magazynowania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego - materiał kategorii 3. Wszystkie produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego wytwarzane w RES-DROB Sp. z o. o. gromadzone są selektywnie

Lp.	Zalecenia BAT	Rozwiązania stosowane w instalacji
		w specjalnych pojemnikach. Miejsca magazynowania oznaczone są kategorią produktów (łapy, łebki, niejadalne wnętrzności, krew i pierze – materiał kategorii 3, zwierzęta padłe – materiał kategorii 2).

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

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

Lp.	Zalecenia BAT	Rozwiązania stosowane w instalacji
1.	Zastosowanie pomiarów zużycia wody.	<p>Monitoring zużycia wody:</p> <p>1. Wodomierze zewnętrzne – 3 szt. (odczyty przynajmniej raz w miesiącu):</p> <ul style="list-style-type: none"> - przyłącz od ul. Różanej (1 szt.), - przyłącz od ul. Konopnickiej (2 szt.). <p>2. Wodomierze wewnętrzne – 6 szt. (odczyty prowadzone codziennie):</p> <ul style="list-style-type: none"> - proces produkcyjny – woda zimna, - proces produkcyjny – woda ciepła, - pralnia, administracja, zbyt, - kotłownia – proces produkcji pary, - magazyn opakowań – woda zimna, - magazyn opakowań – woda ciepła. <p>W kwietniu 2014 r. uruchomiono instalację centralnego systemu mycia – monitorowane jest zużycie środków myjących.</p>
2.	Oddzielenie ścieków technologicznych od ścieków komunalnych.	<p>W przypadku zakładu RES-DROB Sp. z o.o. zalecenie rozdzielenia ścieków nie ma wpływu na ich jakość z uwagi na niewielki udział ścieków bytowych (ok. 1,7%) w całkowitej ilości ścieków odprowadzanych z terenu zakładu. Wszystkie wytwarzane ścieki docelowo trafiają do miejskiej kanalizacji sanitarnej MPWiK Sp. z o.o. w Rzeszowie wobec czego oddzielenie ścieków technologicznych od komunalnych miałyby się z celem (ostatecznie i tak uległyby ponownemu wymieszaniu). Oddzielenie ścieków nie jest ekonomicznie uzasadnione.</p>
3.	Eliminowanie nieszczelności sieci wodociągowej (wymiana węży, naprawa kranów oraz toalet).	<p>Prowadzone są bieżące przeglądy i konserwacja urządzeń, a w razie konieczności niezbędne naprawy.</p>

Lp.	Zalecenia BAT	Rozwiązania stosowane w instalacji
4.	Zapobieganie przedostawaniu się cząstek stałych do ścieków poprzez zastosowanie sit lub syfonów.	Cząstki stałe z procesu usuwania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego i czyszczenia pomieszczeń, przed wprowadzeniem ścieków technologicznych do podczyszczalni ścieków, oddzielane są na sicie obrotowym.
5.	Stosowanie suchego czyszczenia instalacji i suchego transportu produktów ubocznych, poprzedzającego czyszczenie przy użyciu myjek ciśnieniowych.	Krew z tunelu wykrwawiania transportowana jest systemem próżniowym, całkowicie szczelnym co uniemożliwia rozlewanie oraz eliminuje odory.
6.	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.
7.	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.
8.	Zastosowanie dwóch studzienek otwieranych naprzemiennie w tunelu do wykrwawiania (jedna odprowadzająca krew do zbiornika magazynującego i druga odprowadzająca ścieki z czyszczenia do systemu kanalizacji).	Krew z tunelu wykrwawiania odprowadzana jest próżniowo do szczelnych zbiorników. Tunel jest myty po zakończeniu uboju, a ścieki odprowadzane są do kanalizacji.
9.	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.
10.	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.
11.	Obsługa kabin do mycia rąk z automatycznym wyłączaniem wody.	Wyływ wody z kranów jest uruchamiany bez użycia rąk.
12.	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

Lp.	Zalecenia BAT	Rozwiązania stosowane w instalacji
		temperaturę w zadanym przedziale – dotyczy oparzelników i wymiennikowni.
13.	Stosowanie oparzenia parowego.	Proces oparzenia tuszek odbywa się poprzez zanurzenie w zbiornikach (2 szt.) z gorącą wodą. Zbiorniki stanowią integralną część linii uboju, są to urządzenia w dobrym stanie technicznym i ich wymiana w chwili obecnej na oparzelniki parowe nie jest ekonomicznie uzasadniona.
14.	Stosowanie dysz zamiast rur irygacyjnych w celu obmywania drobiu w procesie skubania.	Stosowane są dysze we wszystkich eksploatowanych skubarkach.
15.	Powtórne wykorzystanie wody np. ze zbiorników do oparzenia w celu transportu odpadów.	Stosowane jest wtórne użycie wody: - 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.
16.	Stosowanie wodooszczędnych dysz w procesie patroszenia.	System rozprowadzania wody na linię patroszenia jest wyposażony w kryzę na głównym dopływie, co zapobiega nadmiernemu zużyciu wody.
17.	Schładzanie tuszek poprzez zanurzenie w wodzie, minimalizowanie zużycia wody w tym procesie.	Stosowany jest system chłodzenia wodny z wykorzystaniem wody lodowej przepływającej w przeciwnym kierunku do przemieszczanych tuszek oraz powietrzno-wodny z automatycznym układem utrzymywania zadanej temperatury i regulacją prędkości transportera. Do zraszania wykorzystywany jest system dysz rozpylających wodę do frakcji mgły.
18.	Oszałamianie kurcząt w kontenerach służących do ich transportu, poprzez używanie gazów inertnych.	Kurczęta do zakładu dostarczane są w klatkach, a nie w kontenerach co uniemożliwia oszałamianie ich przy użyciu gazów inertnych.
19.	Zastosowanie zabezpieczenia przed przepełnieniem wielkogabarytowych zbiorników.	Olej opałowy magazynowany jest w 10 zbiornikach, które nie tworzą systemu naczyń połączonych. Ze względów bezpieczeństwa ograniczono wielkość jednorazowej dostawy oleju, tak aby po dostawie ilość paliwa w zbiornikach nie przekraczała 70 % ich pojemności.

Lp.	Zalecenia BAT	Rozwiązania stosowane w instalacji
20.	Zastosowanie zbiorników/ przeciwrozlewczyc. dwupłaszczyznowych zabezpieczeń	Zbiorniki na olej opałowy stosowane w zakładzie są zbiornikami jednopłaszczyznowymi. Zlokalizowane są w specjalnym pomieszczeniu posiadającym szczelną posadzkę i drzwi przeciwogniowe. Pomieszczenie to pełni funkcję tacy przeciwrozlewczej.

XI.4. Analiza spełniania wymogów BAT dla instalacji podczyszczania ścieków

Tabela 15. Analiza BAT dla instalacji podczyszczania ścieków.

Lp.	Zalecenia BAT	Rozwiązania stosowane w instalacji
1.	Zapobieganie stagnacji ścieków.	Ścieki w instalacji kanalizacyjnej zakładu RES-DROB Sp. z o.o. nie stagnują na żadnym etapie ich przesyłania i podczyszczania. Zbiornik retencyjny w podczyszczalni o pojemności 300 m ³ wyposażony jest w mieszadło.
2.	Oczyszczanie wstępne, oddzielanie ciał stałych za pomocą sit.	Ciała stałe ze ścieków surowych przed wprowadzeniem ścieków technologicznych do podczyszczalni, oddzielane są na sicie obrotowym.
3.	Usuwanie tłuszczu ze ścieków za pomocą pułapek tłuszczu.	Ścieki przed odprowadzeniem do podczyszczalni ścieków oczyszczane są na łapaczach tłuszczu.
4.	Używanie instalacji flotacyjnej, ewentualnie w połączeniu z wykorzystaniem flokulantów, aby usunąć dodatkowe ciała stałe.	Ścieki wstępnie obrobione na sicie obrotowym i łapaczu tłuszczu w instalacji flotacyjnej poddawane są napowietrzaniu i rozdzielane są na frakcję ścieków oczyszczonych oraz na osad poflotacyjny uwodniony, który następnie jest zgarniany do komory osadu. Zawartość ciał stałych w ściekach po podczyszczeniu jest niewielka.
5.	Wykorzystanie zbiornika wyrównania ścieków.	W podczyszczalni wykorzystywany jest zbiornik retencyjny/uśredniający ścieki o pojemności około 300 m ³ wyposażony w mieszadła i pompę ścieków.
6.	Zapewnienie możliwości przechowywania objętości ścieków, przekraczającej rutynowe wymagania.	Pojemność zbiornika retencyjnego wynosi 300 m ³ co przy wydajności instalacji podczyszczania ścieków równej 100 m ³ /h pozwala na zapewnienie przechowania objętości ścieków przekraczających przeciętną ich ilość powstającą w instalacji.

Lp.	Zalecenia BAT	Rozwiązania stosowane w instalacji
7.	Zapobieganie przesiąkaniu cieczy i emisji odorów ze zbiorników przetwarzania ścieków, przez uszczelnienie ich boków i podstawy i ich nakrycie lub napowietrzanie.	Ściany wszystkich zbiorników oraz ich dna wykonane są jako szczelne. Napowietrzanie ścieków prowadzone jest w szczelnej komorze flotatora, a osad gromadzony jest w szczelnym zbiorniku. Emisja odorów jest minimalizowana poprzez ciągły przepływ ścieków oraz zainstalowanie urządzeń podczyszczających w zamkniętym pomieszczeniu. Powietrze odciągane z podczyszczalni jest oczyszczane na biofiltrach, emisja odorów jest także eliminowana przez dwa zestawy zamglawiające zlokalizowane nad kontenerem osadu poflotacyjnego.
8.	Poddawanie ścieków procesowi oczyszczania biologicznego. Przetwarzanie tlenowe i beztlenowe.	W zakładzie RES-DROB Sp. z o.o. nie jest prowadzone biologiczne oczyszczanie ścieków. Po podczyszczeniu ścieki są odprowadzane do miejskiej kanalizacji sanitarnej i miejskiej oczyszczalni gdzie odbywa się końcowe ich oczyszczanie. W takich uwarunkowaniach technicznych budowa oczyszczalni biologicznej nie znajduje żadnego uzasadnienia.
9.	Usuwanie azotu i fosforu.	W instalacji podczyszczania zakładu RES-DROB Sp. z o.o. usuwanie azotu i fosforu jest prowadzone ze skutecznością kilkudziesięciu procent do parametrów akceptowalnych przez MPWiK Sp. z o.o. w Rzeszowie. Stopień redukcji potwierdzają wyniki badań ścieków.
10.	Usuwanie wyprodukowanych osadów i poddanie ich dalszym zastosowaniom produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego.	Osady ściekowe oddawane są firmie zewnętrznej, która przetwarza je we własnej instalacji technologicznej wraz z produktami pochodzenia zwierzęcego.
11.	Regularne przeprowadzanie analiz laboratoryjnych składu ścieków i prowadzenie ewidencji.	Pobór i analizy laboratoryjne ścieków prowadzone są zgodnie z wymogami pozwolenia wodnoprawnego cztery razy w roku. Ewidencja ilości odprowadzanych ścieków prowadzona jest na podstawie ilości zużywanej wody.

XI.5. Metody ochrony przed hałasem

Tabela 16. Analiza BAT – Metody ochrony przed hałasem.

Lp.	Zalecenia BAT	Rozwiązania stosowane w instalacji
1.	Stosowanie systemu zarządzania emitowanym hałasem.	<p>Zarządzanie emitowanym przez zakład hałasem polega na ograniczaniu pracy wszystkich źródeł hałasu do niezbędnego minimum – dotyczy to urządzeń chłodniczych zainstalowanych w maszynowni oraz wentylatorów wentylacji mechanicznej. Inne działania w tym zakresie to również organizacja dostaw surowca oraz wywóz produktów z zakładu - dążeniem jest eliminowanie ruchu samochodów w godzinach nocnych. Ostatnim wreszcie działaniem jest ograniczanie emisji hałasu przez pracujące źródła – w tym celu stosowane są osłony i obudowy akustyczne.</p> <p>Pomiary poziomu hałasu wykonywane są raz na dwa lata oraz dodatkowo po każdej wymianie, bądź montażu nowych urządzeń stanowiących źródła hałasu.</p>
2.	Redukcja hałasu pochodzącego od środków transportu, urządzeń wentylacyjnych, systemów chłodzenia itp.	<p>W zakładzie podjęto następujące działania, mające na celu ograniczenie uciążliwości akustycznej:</p> <ul style="list-style-type: none">- system transportu został zorganizowany w taki sposób, aby do minimum ograniczyć ilość kursów w porze nocnej – w godzinach nocnych będą wyjeżdżać z terenu zakładu jedynie samochody wywożące produkty gotowe w ilości ok. 10 szt.- otwory technologiczne procesu uboju, przez które wydobywa się hałas, zostały zmodernizowane tak, że znajdują się głównie od strony zachodniej i północnej, gdzie nie ma zabudowy mieszkaniowej, a ewakuacja powietrza odbywa się przez wentylatory dachowe,- zamontowano osłonę przeciwhałasową wokół wyrzutni grawitacyjnych dachowych z hali skubarek z otworami skierowanymi na stronę zachodnią,- zabezpieczono cztery czerpnie powietrza na ścianie wschodniej maszynowni (zamontowano tłumiki akustyczne),- ściana wschodnia maszynowni została obłożona płytami poliwęglanowymi i folią

Lp.	Zalecenia BAT	Rozwiązania stosowane w instalacji
		<p>bąbelkową (dotyczy części przeszklonej) oraz elewacją ze styropianu o grubości 10 cm (dotyczy części murowanej),</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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), - wentylatory dachowe maszynowni chłodniczej (3 szt.) obudowano płytami typu „onduline”, - zrealizowano nasadzenia tui wzdłuż ogrodzenia przy budynku maszynowni (strona wschodnia od zabudowy mieszkalnej).
3.	Stosowanie wentylatorów o łopatkach odgiętych do tyłu.	Wentylatory mają fabrycznie łopatki odgięte do tyłu.

XI.6. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej

Tabela 17. Analiza BAT- Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej.

Lp.	Zalecenia BAT	Rozwiązania stosowane w instalacji
1.	Wdrożenie systemów zarządzania chłodzeniem.	<p>W księdze HACCP ustalono procedury kontroli temperatury wewnątrz pomieszczeń produkcyjnych.</p> <p>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.</p> <p>System chłodzenia rozbudowano instalując linię schładzalników ślimakowych - chłodzenie wodą lodową.</p> <p>W schładzalniku tuszek, halach pakowania i magazynowania zamontowano chłodnice zasilane czynnikiem chłodniczym R-404A</p> <ul style="list-style-type: none"> - zrezygnowano z rozbudowy instalacji amoniakalnej.

Lp.	Zalecenia BAT	Rozwiązania stosowane w instalacji
2.	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.
3.	Zainstalowanie przycisków do zamykania drzwi chłodni.	Drzwi chłodni zostały wyposażone w przyciski do otwierania i zamykania.
4.	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.
5.	Zastosowanie termostatycznie 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.
6.	Racjonalizacja i izolacja systemu rur rozprawdzających parę i wodę.	Rury rozprawdzające parę i wodę są izolowane termicznie.
7.	Wydzielenie systemów rozprawdzania pary i wody.	Rury systemu rozprawdzania pary i wody są wydzielone i odpowiednio oznakowane
8.	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.
9.	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.

Lp.	Zalecenia BAT	Rozwiązania stosowane w instalacji
10.	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.
11.	Izolacja termiczna zbiorników do oparzenia, (w przypadku kiedy zamiana na instalację parowego oparzenia byłaby ekonomicznie nieopłacalna).	Z uwagi na minimalny efekt energetyczny izolowania termicznego oparzelników (przez ściany traci się ok. 1 % energii) oraz zastrzeżenia inspekcji weterynaryjnej (w przestrzeni pomiędzy obudową a ścianą oparzelnika mogłyby gromadzić się zanieczyszczenia i namnażać bakterie) oparzelniki w zakładzie nie są izolowane termicznie.

XI.7. Metody ochrony środowiska jako całości

Tabela. 18. Analiza BAT – Metody ochrony środowiska jako całości.

Lp.	Zalecenia BAT	Rozwiązania stosowane w instalacji
1.	Stosowanie systemów zarządzania.	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. Produkcja prowadzona jest przy zastosowaniu procedur zgodnych z zasadami dobrej praktyki produkcyjnej (GMP) oraz systemem międzynarodowych norm ISO 9000. W marcu 2010 r. zakład otrzymał certyfikat BRC, potwierdzający przestrzeganie rygorystycznych norm i wytwarzanie produktów najwyższej jakości.
2.	Szkolenie personelu.	W zakładzie prowadzone są wstępne, okresowe, specjalistyczne szkolenia dostosowane do wymagań stanowiska pracy na którym zatrudniany jest pracownik. Każdy pracownik przechodzi szkolenie BHP. Pracownicy zatrudniani bezpośrednio przy procesie uboju przechodzą wstępne szkolenia teoretyczne z obsługi linii do uboju drobiu. Pracownicy zatrudniani przy dzieleniu

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

”

26. W podpunkcie XII.1. decyzji kropkę na końcu ostatniego zdania zamienia się na przecinek i dodaje podpunkty w brzmieniu:

- ”
- wszystkie doki spedycyjne strefy czystej i brudnej wyposażono w kurtyny paskowe (foliowe),
 - strop w hali patroszenia wyłożono płytami Glasbord,
 - ścianę wschodnią maszynowni obłożono płytami falistymi poliwęglanowymi i folią bąbelkową (dotyczy części przeszklonej) oraz elewacją ze styropianu (dotyczy części murowanej),
 - drzwi na ścianie wschodniej maszynowni wyposażono w wiatrołap, a czerpnie powietrza obudowano płytami z rdzeniem poliuretanowym,
 - emitory dachowe wentylacji maszynowni chłodniczej obudowano płytami falistymi typu „onduline”,
 - obie sekcje stacji skraplania amoniaku obudowano płytami zabezpieczającymi przed emisją hałasu (obudowa z płyt wypełnionych pianką poliuretanową - sekcja górna oraz warstwą styropianu o grubości 10 cm - sekcja dolna), ponadto w godzinach nocnych pracuje tylko jedna (dolna) sekcja skraplacza,
 - zmieniono system wentylacji wyciągowej zastępując wentylatory dachowe wyrzutniami grawitacyjnymi,

- uruchomiono mechaniczno-chemiczną podczyszczalnię ścieków i wyposażono ją w 6 biofiltrów zamontowanych na dachowych wyrzutniach wentylacji grawitacyjnej oraz dwa zestawy zamglawiające rozpylające preparat bakteryjno-enzymatyczny z właściwościami neutralizacji odorów,
- wykonano nasadzenia tui wzdłuż ogrodzenia za halą maszynowni chłodniczej (strona wschodnia od zabudowy mieszkalnej),
- Zastąpiono dotychczas stosowany olej opałowy EG-500 olejem LOTOS RED 0.1 lub EKOTERM Plus charakteryzującym się niską zawartością siarki (poniżej 0,1%) oraz bardzo niską zawartością suchej pozostałości po spaleniu, dzięki czemu zmniejszyła się emisja SO₂ i pyłu zawieszonego.”

27. W podpunkcie **XII.2.** decyzji po podpunkcie oznaczonym numerem 5 dodaje się podpunkty o numerach 6 - 10 w brzmieniu:

- 6) ”
- a) produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego w tym łapy, łebki, niejadalne wnętrzności i pierze (materiał kat. 3) oraz zwierzęta padłe (materiał kat. 2) będą magazynowane w pojemnikach wyposażonych w pokrywy z otworami technologicznymi do zasypu, które po napełnieniu będą natychmiast zamykane, a krew (materiał kat. 3) będzie transportowana z koryta wykrwawiania systemem próżniowym i magazynowana w hermetycznie szczelnych pojemnikach,
- b) pomieszczenia do czasowego magazynowania pojemników z produktami ubocznymi pochodzenia zwierzęcego (niejadalne wnętrzności, łapy, łebki, krew, zwierzęta padłe), oraz osadami z podczyszczania ścieków (odpady o kodzie 02 02 04) będą zamykane, a ich otwieranie następować będzie wyłącznie chwilowo w celu dokonania niezbędnych czynności tj. wywóz pojemników, sprzątanie, obsługa techniczna,
- c) ilość magazynowanych produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego oraz osadów z podczyszczania ścieków (odpady o kodzie 02 02 04) nie będzie przekraczać pojemności pojemników przeznaczonych do ich magazynowania,
- d) produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego będą wywożone z terenu zakładu w tym samym dniu w którym zostały wytworzone, a w razie konieczności (szczególnie w okresie wysokich temperatur), częstotliwość odbioru będzie zwiększana, tak aby odbiór tych produktów następował zanim zaczną one stwarzać uciążliwość zapachową, w innym przypadku ww. produkty będą przechowywane w warunkach chłodniczych (temp. poniżej 5 °C),
- e) produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego (niejadalne wnętrzności, łapy, łebki, pierze) będą odbierane w pojemnikach przeznaczonych do czasowego magazynowania (na wymianę będą podstawiane umyte i zdezynfekowane pojemniki), przy czym w celu zapewnienia ciągłości procesu technologicznego dopuszcza się możliwość czasowego przechowywania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego w tzw. pojemnikach zastępczych (metalowe, zamykane pojemniki o pojemności ok. 1 m³) podstawianych pod rynnę do ewakuacji produktów ubocznych w przypadku zapełnienia kontenera, zanim podjedzie odbiorca oraz w momencie wywozu kontenera na wymianę,
- f) dopuszcza się mycie pojemników zastępczych do magazynowania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego na terenie zakładu wyłącznie w miejscach wyposażonych w system odprowadzania ścieków i w sposób zabezpieczający przed emisją odorów,

- g) miejsca czasowego magazynowania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego będą zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz owadów, gryzoni i innych zwierząt,
- h) odpady o kodzie 02 02 04 - Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków będą wywożone przez odbiorców z częstotliwością nie rzadziej niż co dwa dni, a kontener z osadami przed wywiezieniem z podczyszczalni będzie zamykany i zraszany środkiem neutralizującym zapachy,
- i) przeładunek pojemników z produktami ubocznymi pochodzenia zwierzęcego oraz osadami z podczyszczania ścieków i ich przemieszczanie w obrębie miejsca wytwarzania odbywać się będą w sposób zabezpieczający przed przypadkowym rozproszeniem i wyciekami,
- j) pojemniki do magazynowania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego (niejadalne wnętrzności, łapy, łebki, pierze, zwierzęta padłe) oraz osadów z podczyszczalni ścieków (odpady o kodzie: 02 02 04) będą myte i dezynfekowane po każdym użyciu przez odbiorców poza terenem zakładu RES-DROB Sp. z o.o. i będą podstawiane czyste i suche pojemniki,
- k) hermetyczne pojemniki do magazynowania krwi będą myte codziennie,
- l) zarząd RES-DROB Sp. z o.o. będzie zobowiązywać odbiorców produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego i osadów z podczyszczalni ścieków (odpady o kodzie 02 02 04) do dbania o właściwy stan sanitarny pojazdów wjeżdżających na teren zakładu oraz przywożonych pojemników przeznaczonych do magazynowania ww. produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego i odpadów,
- m) pomieszczenia, w których znajdują się urządzenia do wstępnego podczyszczania ścieków (separatory tłuszczu, sita obrotowe, bębnowe itp.) będą zamykane,
- n) zapewniona będzie prawidłowa praca podczyszczalni ścieków zgodnie z instrukcją eksploatacyjną (w tym m.in. niedopuszczanie do zagniwania ścieków w zbiornikach czy komorach), a urządzenia do oczyszczania ścieków utrzymywane będą we właściwym stanie techniczno-sanitarnym (prowadzone będzie bieżące czyszczenie i naprawy),
- o) prowadzona będzie ciągła neutralizacja złowonnych zapachów z instalacji podczyszczania ścieków, kontrola sprawności działania i utrzymywanie w należytym stanie technicznym urządzeń mających na celu minimalizację uciążliwości zapachowych (biofiltrów, zestawów zamglawiających itp.),
- p) prowadzone będzie okresowe (1 raz w tygodniu) czyszczenie przepompowni ścieków przy użyciu myjki ciśnieniowej typu „Karcher”, a powstałe ścieki będą odpompowywane do beczkownozu i wpompowywane do zbiornika retencyjnego,
- q) place i drogi wewnętrzne na terenie zakładu będą utrzymywane w czystości i porządku poprzez codzienne sprzątanie, a miejsca magazynowania, załadunku i transportu produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego oraz osadów z podczyszczania ścieków a także transportu żywca będą codziennie myte i poddawane dezynfekcji,
- r) wszystkie zabezpieczenia otworów zewnętrznych technologicznych i komunikacyjnych w budynkach instalacji uboju, instalacji pomocniczych oraz w pomieszczeniach do magazynowania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego (w tym kurtyny paskowe, systemy domykania drzwi itp.) utrzymywane będą we właściwej sprawności technicznej,
- s) pracownicy zakładu będą szkoleni w zakresie właściwej eksploatacji urządzeń oraz postępowania z produktami ubocznymi pochodzenia zwierzęcego i odpadami (w tym bieżące sprzątanie, mycie i dezynfekcja stref magazynowania oraz zamykanie drzwi do poszczególnych budynków i pomieszczeń), jednocześnie prowadzone będą wewnętrzne, codzienne kontrole w tym zakresie,

- t) samochody z żywcem na teren zakładu będą podjeżdżać według ustalonego harmonogramu i zapewniony będzie ich bieżący rozładunek, przy czym dopuszcza się możliwość postoju maksymalnie jednego samochodu oczekującego na rozładunek przy budynkach zakładu od strony zachodniej (wzdłuż torów kolejowych) celem zapewnienia ciągłości procesu technologicznego,
 - u) zarząd RES-DROB Sp. z o.o. będzie zobowiązywać dostawców do dbania o właściwą czystość dostarczanego do uboju żywca i skrupulatnie egzekwować wykonanie tego zobowiązania,
 - v) pierwszy samochód z żywcem będzie wjeżdżał na teren zakładu najwcześniej o godzinie 6⁰⁰ rano, w godzinach nocnych (22⁰⁰ – 6⁰⁰) na terenie zakładu nie będą znajdować się samochody z żywcem,
 - w) ostatni samochód z produktami ubocznymi pochodzenia zwierzęcego będzie wyjeżdżał z terenu zakładu przed godziną 22⁰⁰.
- 7) Proces uboju odbywać się będzie wyłącznie podczas pierwszej i drugiej zmiany (w godz. 6⁰⁰ - 22⁰⁰) – prowadzone będzie dokumentowanie czasu pracy instalacji.
 - 8) Wytwarzane produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego (materiał kategorii 3) nie będą przeznaczone do składowania na składowisku odpadów, albo do przekształcania termicznego lub do wykorzystania w zakładzie produkującym biogaz lub w kompostowni.
 - 9) Sposób postępowania z produktami ubocznymi pochodzenia zwierzęcego oraz zwierzętami padłymi (w tym sposób unieszkodliwiania zwierząt padłych) będzie zgodny z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1069/2009 z dnia 21 października 2009 r. określającym przepisy sanitarne dotyczące produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, nieprzeznaczonych do spożycia przez ludzi.
 - 10) Postępowanie z czynnikiem chłodniczym R-404A, który znajduje się w wykorzystywanych na terenie zakładu urządzeniach chłodniczych, będzie odbywać się zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 517/2014 w sprawie fluorowanych gazów cieplarnianych.”

28. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 28.11.2014 r. Spółka Rzeszowskie Zakłady Drobiarskie RES-DROB Sp. z o.o. wystąpiła o zmianę decyzji Prezydenta Miasta Rzeszowa z dnia 31 maja 2010 r., znak: SR.VI.76810/1/10 udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do uboju drobiu o zdolności przetwarzania do 250 ton masy ubojowej na dobę, zmienionej z urzędu decyzją Prezydenta Miasta Rzeszowa z dnia 22 października 2014 r., znak: SR-VI.6223.15.2014. Wniosek został uzupełniony pismami z dnia 20.01.2015 r., z dnia 20.04.2015 r. oraz z dnia 14.05.2015 r.

Zgodnie z art. 210 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.) – zwanej dalej Poś, Wnioskodawca przedłożył potwierdzenie wniesienia opłaty rejestracyjnej obliczonej na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2014 r. poz. 1183).

Stosowna informacja o wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 3131/2014.

Przedmiotowa instalacja została sklasyfikowana zgodnie z pkt 6 ppkt 4 załącznika do 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) jako instalacja do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę.

Na podstawie § 3 ust. 1 pkt 95 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r. Nr 213, poz. 1397), instalacja zaliczana jest do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183, w związku z art. 192 i art. 378 ust. 1 ustawy Poś, organem właściwym do wydania decyzji jest Prezydent Miasta Rzeszowa.

Zapis wniosku z dnia 28.11.2014 r. oraz zapisy uzupełnień do wniosku złożonych dnia 20.01.2015 r., dnia 21.04.2015 oraz dnia 14.05.2015 r. zostały, zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Poś, przesłane w wersji elektronicznej Ministrowi Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Na podstawie przedłożonych dokumentów ustalono, że przedmiotem wniosku jest dostosowanie zapisów pozwolenia zintegrowanego do zmian w zakresie funkcjonowania instalacji wynikających ze zwiększenia mocy przerobowej oraz włączenia do przedmiotowego pozwolenia uruchomionej na terenie zakładu instalacji do podczyszczania ścieków.

Zgodnie z definicją zawartą w art. 3 pkt 7 ustawy Poś zmiana sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowa, która może powodować znaczne zwiększenie oddziaływania na środowisko stanowi istotną zmianę instalacji. Ponadto w art. 214 ust. 3 ustawy Poś doprecyzowano, że zmianę w instalacji uważa się za istotną w szczególności, gdy zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2 ustawy Poś. Od czasu wydania pozwolenia zintegrowanego, masa surowca (żywca drobiowego) kierowanego do uboju w zakładzie RES-DROB Sp. z o.o. wzrosła z 250 Mg/dobę do 500 Mg/dobę. Biorąc powyższe pod uwagę uznano, że przedmiotowa zmiana pozwolenia zintegrowanego jest związana z istotną zmianą w instalacji.

Przedłożony wniosek sprawdzono pod względem spełnienia wymogów formalnych w zakresie jego kompletności. Ustalono, że stroną prowadzonego postępowania jest Spółka Rzeszowskie Zakłady Drobiarskie RES-DROB Sp. z o.o. jako prowadzący instalację.

Pismem z dnia 22 grudnia 2014 r. zawiadomiono Spółkę o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego. Jednocześnie pismem z dnia 23 grudnia 2014 r. wezwano Wnioskodawcę do przedłożenia wyjaśnień oraz wymaganych załączników, w tym m.in. kopii wniosku o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, albo kopii takiej decyzji (zgodnie z art. 184 ust. 4 pkt 4 ustawy Poś) oraz raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych (zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy Poś). W uzupełnieniu przedłożonym dnia 20.01.2015 r. Wnioskodawca wyjaśnił, że wprowadzone w zakładzie zmiany nie wymagały budowy nowych obiektów kubaturowych, a zwiększona wydajność instalacji została uzyskana z uwagi na sukcesywne wprowadzanie usprawnień techniczno-organizacyjnych, w związku z czym nie zachodził obowiązek występowania o wydanie decyzji środowiskowej. Analizując przedłożone wyjaśnienia oraz mając na uwadze fakt, że zakład nie dokonał żadnych zmian w instalacji które powinny zostać poprzedzone uzyskaniem decyzji bądź dokonaniem zgłoszenia określonych w art. 72 ust. 1 i 1a 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 (t.j. Dz. U. z 2013 r. poz. 1235) – zwanej dalej ustawą Ooś uznano, że nie zachodzi obowiązek dołączenia kopii decyzji

środowiskowej lub kopii wniosku o jej wydanie. Ponadto Wnioskodawca przeprowadził stosowną analizę i przedłożył wyjaśnienia, że instalacja prowadzona przez Spółkę RES-DROB Sp. z o.o. nie wymaga sporządzenia raportu początkowego z uwagi na fakt, że na terenie zakładu nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko.

Na podstawie art. 218 pkt 2 ustawy Poś, w związku z art. 33 ustawy Ooś, obwieszczeniem z dnia 27.01.2015 r. podano do publicznej wiadomości informację o toczącym się postępowaniu, możliwości zapoznania się z dokumentacją oraz możliwości wnoszenia uwag i wniosków. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (28 stycznia 2015 r. – 18 lutego 2015 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 zakładu RES-DROB Sp. z o.o. W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Po szczegółowej analizie przedłożonego wniosku oraz uzupełnienia złożonego dnia 20.01.2015 r. ustalono, że zgromadzona w sprawie dokumentacja wymaga dodatkowych wyjaśnień i uzupełnień, gdyż nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska wynikających z ustawy Poś. W związku z tym, pismem z dnia 10.03.2015 r. wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku. Stosowne uzupełnienie zostało przedłożone w dniu 21.04.2015 r. Ponadto przeprowadzono oględziny instalacji w dniu 29.04.2015 r. i w trakcie spotkania wyjaśniono z przedstawicielami zakładu pozostałe wątpliwości dotyczące przedłożonych informacji. W dniu 14.05.2015 r. Wnioskodawca dodatkowo przedłożył wyjaśnienia dotyczące zaistniałych przekształceń własnościowych, w ramach których Spółka RES-DROB Sp. z o.o. stała się użytkownikiem wieczystym działek, na terenie których znajduje się instalacja do uboju i instalacja kanalizacyjna odprowadzająca ścieki do kanalizacji miejskiej oraz że została podpisana umowa z Miejskim Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Rzeszowie o zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków.

Po skompletowaniu i przeanalizowaniu dokumentacji uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Poś.

W punkcie I decyzji, celem dostosowania zapisów pozwolenia zintegrowanego do zapisów nowego rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, określono że pozwolenie zintegrowane dotyczy instalacji do uboju drobiu o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę (uprzednio w decyzji był zapis, że pozwolenie zintegrowane dotyczy instalacji o zdolności przetwarzania do 250 ton masy ubojowej na dobę). Jednocześnie, maksymalną zdolność produkcyjną ustalono (w podpunkcie II.3 decyzji) na poziomie 393 Mg tusz drobiowych na dobę. Produkcja na tym poziomie będzie osiągnięta w wyniku uboju 500 Mg żywca drobiowego na dobę. Ponadto w punkcie V decyzji określono, że rocznie w zakładzie będzie przyjmowane do uboju maksymalnie 126 000 Mg żywca drobiowego, a ilość wytwarzanych tusz drobiowych wyniesie 99 000 Mg.

W ramach prowadzonego postępowania ustalono, że nastąpiła zmiana powierzchni zakładu na skutek przekształceń własnościowych. Obecnie zakład zajmuje powierzchnię 1,4317 ha i jest usytuowany na działkach o numerach ewidencyjnych: 2017/20, 2017/21, 2017/22, 2017/24 i 2150 w obrębie 207 Rzeszów-Śródmieście stanowiących własność Skarbu Państwa, których użytkownikiem wieczystym jest Spółka RES-DROB Sp. z o.o. Ponadto zakład podpisał umowę z MPWiK Sp. z o.o. w Rzeszowie o zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków. W związku z powyższym, usunięto z decyzji zapisy dotyczące wynajmowania nieruchomości, na której znajduje się instalacja oraz pośrednictwa

w odprowadzaniu ścieków i poborze wody wodociągowej poprzez urządzenia należące do spółki RES-GAJ Sp. z o.o. Sp. k. (obecnie BANKDOM Sp. z o.o. S.K.A.).

Od czasu wydania pozwolenia zintegrowanego (w latach 2011 – 2014) realizowane były prace modernizacyjne instalacji, w wyniku których zwiększono wymiary liniowe istniejących stanowisk produkcyjnych oraz wprowadzono dodatkowe stanowiska. Ponadto część urządzeń do wykonywania określonych operacji technologicznych została zastąpiona urządzeniami o większej wydajności. Jednocześnie wzrosła ilość pracowników zatrudnionych przy rozbiórce drobiu oraz dokonujących bieżącej kontroli jakości produkowanych wyrobów. Wprowadzone zmiany zostały uwzględnione w zmienionym punkcie III decyzji.

Wzrost produkcji pociągnął za sobą zmiany m.in. w zakresie ilości zużywanej wody, energii, wytwarzanych ścieków, emisji do powietrza, wytwarzanych odpadów, co wymagało korekty zapisów pozwolenia zintegrowanego.

Zwiększenie wydajności instalacji spowodowało wzrost zapotrzebowania na chłód, w związku z czym zamontowano w schładzalniku tuszek, halach pakowania i magazynowania dodatkowe chłodnice zasilane czynnikiem chłodniczym R-404A. Mając na uwadze wymagania rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 517/2014 z dnia 16 kwietnia 2014 r. w sprawie fluorowanych gazów cieplarnianych w podpunkcie XII.2 decyzji określono, że postępowanie z czynnikiem chłodniczym R-404A w zakładzie powinno się odbywać zgodnie z cytowanym powyżej rozporządzeniem.

Wzrost wydajności instalacji skutkowało zwiększeniem zapotrzebowania na energię cieplną dla potrzeb procesu technologicznego, w związku z czym obecnie w zakładzie wykorzystywane będą dwa kotły pracujące równocześnie. Wprowadzone zmiany w funkcjonowaniu instalacji wymagały zmian zapisów pozwolenia zintegrowanego w punktach dotyczących emisji zanieczyszczeń do powietrza. Przy czym Wnioskodawca wykazał, że pomimo zwiększenia zdolności produkcyjnej instalacji i wprowadzonych zmian, emisja roczna zanieczyszczeń do powietrza z kotłowni za pośrednictwem emitorów E1 i E2 nie wzrośnie, a wręcz przeciwnie będzie na niższym poziomie niż było to regulowane w pozwoleniu zintegrowanym. Zmniejszenie emisji do powietrza zostało osiągnięte m.in. poprzez rezygnację ze stosowania oleju EG-500 i zastąpienie go olejami LOTOS RED 0.1 i EKOTERM Plus charakteryzującymi się niską zawartością siarki (<0,1%) oraz bardzo niską zawartością suchej pozostałości po spopieleniu. Jednocześnie zwiększono ilość magazynowanego na terenie zakładu oleju opałowego celem ograniczenia częstotliwości dostaw. Wnioskodawca przedłożył obliczenia oraz wyniki pomiarów emisji do powietrza, które potwierdziły, że dotrzymywane będą standardy emisyjne w zakresie emisji dwutlenku azotu, dwutlenku siarki oraz pyłu całkowitego.

Na podstawie ubytków amoniaku w instalacji chłodniczej w okresie obowiązywania pozwolenia, Wnioskodawca dokonał obliczeń emisji amoniaku z emitorów maszynowni chłodniczej (E3 – E5), które wykazały, że emisja amoniaku będzie kształtować się na niższym poziomie niż zostało to określone w pozwoleniu zintegrowanym. Ponadto w wyniku modernizacji emitorów dachowych hali maszynowni chłodniczej zmianie uległy ich parametry.

Z uwagi na zastosowanie wymuszonego ciągu powietrza poprzez biofiltry w podczyszczalni ścieków, wyposażone w wentylatory kanałowe o wydajności ok. 100 m³/h (emitory oznaczone jako E6-E11) należało, zgodnie z art. 202 ust. 2 ustawy Poś, określić dopuszczalną wielkość emisji do powietrza i ustalić sposób monitorowania. Wnioskodawca przedstawił obliczenia emisji za pomocą emitorów E6-E11 dla amoniaku, siarkowodoru i dwusiarczku dwumetylu.

Mając powyższe na uwadze oraz uwzględniając wniosek Spółki wprowadzono zmiany w podpunkcie IX.1 w tabeli 1, tabeli 2 oraz w tabeli 3 dotyczące dopuszczalnej wielkości emisji do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania, dopuszczalnej wielkości rocznej emisji oraz warunków wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza.

We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich emitorów zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności wykazano, że emisja z instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031) oraz nie spowoduje przekroczeń 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. z 2010 r. Nr 16, poz. 87).

Na obszarze miasta Rzeszowa obowiązuje „Program Ochrony Powietrza dla strefy miasto Rzeszów z uwagi na stwierdzone przekroczenie poziomów dopuszczalnych pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5 wraz z Planem Działań Krótkoterminowych” stanowiący załącznik do Uchwały Nr XL/802/13 Sejmiku Województwa Podkarpackiego z dnia 29 listopada 2013 r.

Uwzględniając wprowadzone zmiany w zakładzie, zweryfikowano rodzaj prowadzonego monitoringu i ustalono, w podpunkcie X.1 decyzji, sposób monitorowania emisji do powietrza dla wszystkich emitorów (z kotłowni E1 i E2, maszynowni chłodniczej E3-E5 i podczyszczalni ścieków E6-E11), w tym nałożono na wnioskodawcę obowiązek prowadzenia pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza dla pyłu zawieszonego PM10 oraz PM2,5. Ponadto przyjęto, że pomiary emisji z podczyszczalni będą wykonywane na jednym wybranym emitorze z uwagi na taką samą wielkość emisji poprzez każdy z emitorów (wszystkie emitery zlokalizowane są na dachu podczyszczalni, posiadają taką samą konstrukcję biofiltrów, takie same przekroje oraz identyczne wentylatory).

Spółka zawnioskowała o usunięcie z pozwolenia zintegrowanego zapisów dotyczących wytwarzania odpadów poubojowych o kodach: 02 02 02 – Odpadowa tkanka zwierzęca (łapy, łebki, niejadalne wnętrzności), 02 02 99 – Inne niewymienione odpady (krew i pierze) oraz 02 01 82 – Zwierzęta padłe lub ubite z konieczności, w związku ze zmianą ustawy o odpadach i wyłączeniem produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego oraz zwierząt padłych spod przepisów tejże ustawy (art. 2 pkt 9 i pkt 10 ustawy o odpadach). Jednocześnie Wnioskodawca poinformował, że postępowanie z wytwarzanymi produktami ubocznymi pochodzenia zwierzęcego będzie zgodne z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1069/2009 z dnia 21 października 2009 r. określającym przepisy sanitarne dotyczące produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, nieprzeznaczonych do spożycia przez ludzi. Tym samym z decyzji usunięto zapisy dotyczące wytwarzania oraz sposobu gospodarowania dla odpadów o kodach: 02 02 02, 02 02 99, 02 01 82. Wraz ze wzrostem produkcji wzrosnie ilość wytwarzanych produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego oraz odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji. Sposób postępowania z produktami ubocznymi pochodzenia zwierzęcego i ich ilość planowaną do wytwarzania w ciągu roku określono w podpunkcie IX.2 decyzji. Ponadto w związku z uruchomieniem podczyszczalni ścieków w zakładzie będzie wytwarzany nowy odpad o kodzie 02 02 04 – Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków, dla których ustalono ilość, sposób i miejsce magazynowania oraz sposób dalszego gospodarowania. W decyzji wprowadzono również zmiany wynikające z dostosowania warunków pozwolenia zintegrowanego do nowych wymagań dotyczących gospodarowania odpadami, wprowadzonych ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach. Wszystkie wytwarzane przez

Wnioskodawcę produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego oraz odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom. Uznano, że przedstawiony we wniosku sposób postępowania z odpadami zabezpiecza środowisko przed ich ewentualnym negatywnym oddziaływaniem.

W wyniku wzrostu produkcji w zakładzie zwiększy się ilość pobieranej wody oraz wytwarzanych ścieków. Nie będzie to skutkowało negatywnym wpływem na środowisko z uwagi na fakt, że pobór wody odbywa się z miejskiej sieci wodociągowej, a ścieki będą odprowadzane do miejskiej kanalizacji sanitarnej po uprzednim oczyszczeniu w podczyszczalni. Wnioskodawca zwrócił się o określenie w decyzji całkowitej ilości zużywanej wody wodociągowej, bez wyszczególniania ilości wody zużywanej na cele bytowe. Powyższe umotywowano brakiem możliwości wykonania pomiarów wody zużywanej na cele bytowe oraz faktem, że wykonane obliczenia zużycia (wyniki obliczeń dołączono do wniosku) wykazały, iż woda na cele bytowe stanowi ok. 1,7 % w całkowitej ilości wody zużywanej w zakładzie. W związku z powyższym, w punkcie V oraz podpunkcie IX.3.1 decyzji, określono całkowitą ilość zużywanej przez zakład wody wodociągowej i dla tej wartości określono wskaźnik zużycia w przeliczeniu na 1 Mg produktu gotowego. W punkcie V określono również ilość energii zużywanej na potrzeby procesu produkcyjnego oraz wskaźnik zużycia energii w przeliczeniu na 1 Mg produktu gotowego. Skorygowana ilość wytwarzanych ścieków została określona w punkcie IX.3.2 decyzji.

Wnioskodawca zwrócił się o włączenie do pozwolenia zintegrowanego instalacji podczyszczania ścieków jako instalacji pomocniczej, która została uruchomiona, celem redukcji stężeń zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z terenu zakładu do miejskiej kanalizacji sanitarnej. Jednocześnie, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy Poś, uzupełniono decyzję o informacje dotyczące sposobów zapobiegania i ograniczania skutków awarii podczyszczalni ścieków, dodając do decyzji podpunkt VII.3.4.

Dopuszczalną ilość ścieków oraz dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z terenu zakładu do miejskiej kanalizacji sanitarnej są regulowane decyzją Prezydenta Miasta Rzeszowa z dnia 10.12.2013 r. znak: SR.6341.5.2013.IV udzielającą pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego. Niemniej jednak, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy Poś, w pozwoleniu zintegrowanym należy określić ilość, stan i skład ścieków przemysłowych. W związku z powyższym, w tabeli 7 w podpunkcie IX.3.3 decyzji określono maksymalną wartość wskaźników określających stan i skład ścieków przemysłowych (surowych) tj. ścieków przed poddaniem procesowi oczyszczania w podczyszczalni ścieków oraz minimalny stopień redukcji stężenia zanieczyszczeń w ściekach, który zapewni dotrzymanie dopuszczalnych stężeń zanieczyszczeń ustalonych w pozwoleniu wodnoprawnym. Celem weryfikacji osiąganego stopnia redukcji, nałożono w podpunkcie X.4 obowiązek wykonywania raz w roku badań ścieków surowych oraz ścieków odprowadzanych z terenu zakładu (po procesie podczyszczania). Monitoring dotrzymywania określonego stopnia redukcji jest istotny dla kontroli prawidłowości prowadzenia procesu podczyszczania ścieków, a tym samym nadzoru nad emisją uciążliwych zapachów.

Z uwagi na zwiększenie wydajności procesu technologicznego i konieczność zapewnienia sprawnego odprowadzenia pary, nastąpiła zmiana ilości i rodzaju wentylatorów, przy jednoczesnym zmniejszeniu ich wydajności. Jednocześnie wykonano szereg zabezpieczeń przeciwhałasowych, w tym wybudowano z płyt dźwiękochłonnych wyrzutnię dachową nad linią skubarek, a w jej ścianie zachodniej zamontowano dwa wentylatory osiowe, obudowano wentylatory maszynowni chłodniczej, czerpnie powietrza na ścianie wschodniej maszynowni oraz obie sekcje skraplacza amoniaku i ścianę wschodnią maszynowni chłodniczej. Ponadto w porze nocnej pracuje wyłącznie dolna sekcja skraplacza amoniaku. Mając na uwadze przeprowadzane w zakładzie modernizacje i wymiany urządzeń, skorygowano zapisy pozwolenia dotyczące monitoringu hałasu. Na podstawie art. 151 ustawy

Poś, ustalono w punkcie X.5 decyzji, że pomiary emisji hałasu do środowiska należy wykonywać dodatkowo po każdej wymianie lub montażu nowych urządzeń stanowiących źródła hałasu.

Jednocześnie w celu uzyskania pełniejszych informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny, czy eksploatacja instalacji prowadzona jest zgodnie z wymaganiami pozwolenia zintegrowanego, zmieniono zapisy punktu X.a decyzji i nałożono obowiązek corocznego przekazywania stosownych danych Prezydentowi Miasta Rzeszowa oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska.

Do dnia wydania niniejszej decyzji dla instalacji do uboju drobiu nie zostały opublikowane konkluzje BAT, o których mowa w art. 3 pkt 8d ustawy Poś.

W ramach postępowania przeprowadzono analizę spełniania zaleceń dokumentu referencyjnego BREF: *Best Available Techniques in the Slaughterhouses and Animal By-products Industries*, z maja 2005 r. w związku z wprowadzonymi zmianami w instalacji.

Wyniki analizy zawarto w punkcie XI decyzji, uwzględniając również analizę spełniania wymogów najlepszej dostępnej techniki dla uruchomionej podczyszczalni ścieków. Ponadto, przychyłono się do wniosku Spółki i przyjęto, że oparzelniki stosowane w instalacji RES-DROB Sp. z o.o. nie będą izolowane termicznie – pomimo, że takie jest zalecenie dokumentu referencyjnego. Zakład argumentuje to zastrzeżeniami inspekcji weterynaryjnej, że w przestrzeni pomiędzy obudową a ścianą oparzelnika mogłyby gromadzić się zanieczyszczenia i namnażać bakterie oraz minimalnym efektem spadku zużycia energii w wyniku zastosowania izolowania termicznego oparzelników (przez ściany traci się ok. 1 % energii).

Analizując wskazane powyżej okoliczności, w szczególności w zakresie zmian modernizacyjnych instalacji, emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik (BAT) ustalono, że ww. zmiany nie spowodują zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko, oraz nie zmieniają w sposób istotny ustaleń dotyczących spełnienia wymogów określonych w dokumentach referencyjnych. Dotrzymane zostaną również standardy jakości środowiska. Ze względu na konieczność zachowania zasad ochrony środowiska oraz celem ograniczenia uciążliwości zapachowej związanej z prowadzoną działalnością w podpunkcie XII.2 pozwolenia określono dodatkowe działania ciągłe w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Na podstawie zgromadzonej dokumentacji organ uznał, że nie zachodzą przesłanki określone w art. 186 cyt. ustawy Poś przemawiające za odmową wydania niniejszego pozwolenia.

Za wprowadzeniem w decyzji zmian, wnioskowanych zgodnie z art. 155 ustawy Kpa, przemawia słuszny interes strony. Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

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.

Oplata skarbową w kwocie 1005,50 zł
za wydanie decyzji została uiszczona
w dniu 28.11.2014 r. na rachunek
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Z up. PREZYDENTA MIASTA RZESZOWA
Małgorzata Wojnowska
Małgorzata Wojnowska
DYREKTOR WYDZIAŁU
Ochrony Środowiska i Rolnictwa
Urzędu Miasta Rzeszowa

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. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Gen. M. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów
3. Marszałek Województwa Podkarpackiego
al. Ciepłińskiego 4, 35-010 Rzeszów

