

GiIE.6222.1.2021

za potwierdzeniem odbioru

## Decyzja

### Pozwolenie zintegrowane

Na podstawie art. 155 Ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz.U. z 2021 r. poz. 735), w związku z art. 204 ust. 2, art. 205, art. 218 pkt 3) oraz art. 180 a), art. 181, ust. 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2 i 5, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1 i 2, art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2021 r., poz. 1973), 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)

### zmieniam

**decyzję Starosty Człuchowskiego dnia 02.07.2018 r. o znaku GiIE.6222.1.2017**

**w następujący sposób:**

**1. zmienić punkt „I.3.2. Operacje technologiczne procesu przetwórstwa mięsa” i dodać podpunkt 4) o brzmieniu:**

4) Wędzenie mięsa w wędzarni zakładowej z dziewięcioma komorami wędzarniczymi wyposażonymi w dymogeneratory.

**2. zmienić punkt „I.4. Parametry produkcyjne instalacji przy zdolności produkcyjnej wynoszącej 264 tony tusz na dobę i 90 ton wyrobów gotowych na dobę” i nadać mu brzmienie:**

#### **I.4. Parametry produkcyjne**

- |  |                                  |
|--|----------------------------------|
| - zużycie paliwa – gaz płynny propan   | -3 500 ton/rok                   |
| - zużycie energii elektrycznej         | -25 tys. MWh/rok                 |
| - zużycie wody na potrzeby technologii | -698 880 m <sup>3</sup> wody/rok |

**I.4.1. Parametry dla instalacji do uboju trzody chlewnej przy zdolności produkcyjnej wynoszącej 264 Mg tusz na dobę:**

- |   |                            |
|---|----------------------------|
| - wielkość produkcji - ubój trzody chlewnej | -104 tys. Mg żywca na rok, |
| - 78 tys. Mg tusz/rok;                      |                            |

**I.4.2. Parametry dla instalacji do przetwórstwa mięsa przy zdolności produkcyjnej wynoszącej 264 Mg wyrobów gotowych na dobę:**

- wielkość produkcji gotowych wyrobów -78 000 Mg/rok;
- efektywność energetyczna -nie więcej niż 2,6 MWh/t surowców (obowiązuje od 4 grudnia 2023 r.)

**3. zmienić punkt „1.5 Urządzenia pomocnicze” w następujący sposób:**

- usunąć wiersz nr 1 „wędzarnia zakładowa z dziewięcioma komorami wędzarniczymi wyposażonymi w dymogeneratory”,
- dodać nowy wiersz o brzmieniu: „- zakładowa podczyszczalnia ścieków”.

**4. zmienić punkt „III.1.1. Emisja z podstawowych procesów produkcyjnych” i ustalić wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza z emitorów komór wędzarniczych E1-E9 w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji oraz wielkość emisji rocznej dla wędzarni zakładowej w następujący sposób:**

Wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza z emitorów komory wędzarniczej E1-E9 w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna [kg/h] Maksymalna = średnia								
	E1	E2	E3	E4	E5	E6	E7	E8	E9
Acetaldehyd	0,017	0,017	0,017	0,017	0,017	0,017	0,017	0,017	0,017
Ditlenek siarki	0,011	0,011	0,011	0,011	0,011	0,011	0,011	0,011	0,011
Fenol	0,006	0,006	0,006	0,006	0,006	0,006	0,006	0,006	0,006
Formaldehyd	0,003	0,003	0,003	0,003	0,003	0,003	0,003	0,003	0,003
Kwas octowy	0,082	0,082	0,082	0,082	0,082	0,082	0,082	0,082	0,082
Tlenek węgla	0,317	0,317	0,317	0,317	0,317	0,317	0,317	0,317	0,317

Wielkość emisji rocznej dla wędzarni zakładowej:

Numer emitora	Zanieczyszczenie	Emisja roczna [Mg/rok]
E1 – E9	Acetaldehyd (nr CAS: 75-07-0)	0,486
	Ditlenek siarki (nr CAS: 7446-09-5)	0,318
	Fenol (nr CAS: 108-95-2)	0,170
	Formaldehyd (nr CAS: 50-00-0)	0,097
	Kwas octowy (nr CAS: 64-19-7)	2,296
	Tlenek węgla (nr CAS: 630-08-0)	8,892

5. zmienić punkt „III.1.2. Emisje z pomocniczych procesów produkcyjnych” i ustalić wielkość dopuszczalnej emisji z kotłowni zakładowej, wielkość emisji rocznej dla kotłowni zakładowej, wielkość emisji z emitora pieca do opalania szczeciny oraz wielkość emisji rocznej dla pieca do opalania szczeciny w następujący sposób:

**A.3. Wielkość dopuszczalnej emisji z kotłowni zakładowej**

Zanieczyszczenie	Emisja (kg/h)	
	Maksymalna = średnia	
	E10	E11
NO <sub>2</sub>	0,554	0,554
SO <sub>2</sub>	0,004	0,004
Pył ogółem	0,044	0,044
Pył zawieszony PM <sub>2,5</sub>	0,044	0,044
Pył zawieszony PM <sub>10</sub>	0,044	0,044
Tlenek węgla	0,227	0,227

**A.4. Wielkość emisji rocznej dla kotłowni zakładowej**

Numer emitora	Zanieczyszczenie	Emisja roczna (Mg/rok)
<b>E10 i E11</b>	NO <sub>2</sub>	5,534
	SO <sub>2</sub>	0,041
	Pył ogółem	0,439
	Pył zawieszony PM <sub>2,5</sub>	0,439
	Pył zawieszony PM <sub>10</sub>	0,439
	Tlenek węgla	2,271

**B.3. Wielkość emisji z emitora pieca do opalania szczeciny**

Numer emitora	Zanieczyszczenie	Emisja (kg/h)
		Maksymalna = średnia
<b>E12</b>	Ditlenek azotu	0,37
	Ditlenek siarki	0,003
	Pył zawieszony PM <sub>2,5</sub>	0,03
	Pył zawieszony PM <sub>10</sub>	0,03
	Pył ogółem	0,03
	Tlenek węgla	0,15

**B.4. Wielkość emisji rocznej dla pieca do opalania szczeciny**

Numer emitora	Zanieczyszczenie	Emisja roczna (Mg/rok)
<b>E12</b>	Ditlenek azotu	0,92
	Ditlenek siarki	0,007
	Pył zawieszony PM <sub>2,5</sub>	0,073
	Pył zawieszony PM <sub>10</sub>	0,073
	Pył ogółem	0,073
	Tlenek węgla	0,38

6. dodać punkt III.1.3. dotyczący odstępstwa od konkluzji BAT w zakresie wielkości emisji i ustalić jego treść w następujący sposób:

**III.1.3. Odstępstwo od konkluzji BAT w zakresie wielkości emisji całkowitych LZO na okres 5 lat, od dnia 4 grudnia 2023 r. do dnia 4 grudnia 2028 r.:**

- każdorazowo wielkość emisji całkowitych LZO wynosić będzie 2000 mg/Nm<sup>3</sup>.

7. zmienić punkt „III.2 Gospodarowanie odpadami” i ustalić rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku w trakcie normalnej pracy instalacji oraz sposoby gospodarowania i magazynowania wytworzonymi odpadami w następujący sposób:

III.2.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku w trakcie normalnej pracy instalacji.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5,0
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	50,0
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)	2,0
4.	16 01 07*	Filtry olejowe	1,0
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>5)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2,0
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	10 000,0
2.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	200,0
3.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	2 000,0
4.	02 02 81	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno-kostnych inne niż wymienione w 02 02 80	1 600,0
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500,0
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2 000,0
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	100,0
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10,0
9.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	500,0
10.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10,0
11.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	50,0
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	20,0
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	10,0
14.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2,0
15.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	50,0
16.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	20,0
17.	17 03 80	Odpadowa papa	20,0
18.	17 04 02	Aluminium	50,0
19.	17 04 05	Żelazo i stal	200,0
20.	17 04 07	Mieszanki metali	50,0
21.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	20,0
22.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	50,0
23.	18 02 03	Inne odpady niż wymienione w 18 02 02	1,5

### III.2.2. Sposoby gospodarowania i magazynowania wytworzonymi odpadami

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka odpadu, sposób dalszego gospodarowania	Miejsce i sposób magazynowania
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Powstaje jako zużyty olej z maszyn i urządzeń instalacji do uboju zwierząt i przetwórstwa mięsa; właściwości: toksyczne (HP6), łatwopalne (HP3), ekotoksyczne (HP14); przekazywany innym posiadaczom odpadów posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami	Miejsce magazynowania: O-1 Magazynowane w szczelnych i oznakowanych beczkach, w wydzielonym miejscu na utwardzonym podłożu.
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Powstaje jako opakowania po surowcach i materiałach przeznaczonych do mycia i dezynfekcji; właściwości: wybuchowe (HP1), utleniające (HP2), łatwopalne (HP3), drażniące (HP4), szkodliwe (HP5), toksyczne (HP6), ekotoksyczne (HP14); przekazywany innym posiadaczom odpadów posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami	Miejsca magazynowania: O-2, O-5, O-3 Magazynowane w szczelnych i oznakowanych pojemnikach lub kontenerach, w wydzielonym miejscu na utwardzonym podłożu.
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)	Powstaje w wyniku eksploatacji, naprawy, czyszczenia i wymiany urządzeń i maszyn do uboju i przetwórstwa mięsa. Odpady tego kodu to ciała stałe, w tym sypkie. Mogą pylić. Zakłada się, że posiadają właściwości jak zanieczyszczenia w nich osadzone – łatwopalne (HP3), szkodliwe (HP5), ekotoksyczne (HP14); przekazywany innym posiadaczom odpadów posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami	Miejsce magazynowania: O-1 Magazynowane w szczelnych i oznakowanych pojemnikach lub kontenerach, w wydzielonym miejscu na utwardzonym podłożu.
4.	16 01 07*	Filtry olejowe	Powstaje w wyniku eksploatacji urządzeń w maszynowni chłodniczej; właściwości: szkodliwe (HP5), ekotoksyczne (HP14); przekazywany innym posiadaczom odpadów posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami	Miejsce magazynowania: O-1 Magazynowane w szczelnych i oznakowanych beczkach, w wydzielonym miejscu na utwardzonym podłożu.
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>5)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad w większości stanowią lampy fluorescencyjne; właściwości: szkodliwe (HP5), toksyczne (HP6), ekotoksyczne (HP14); przekazywany innym posiadaczom odpadów posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami	Miejsce magazynowania: O-2 i O-5 Magazynowane w szczelnych i oznakowanych pojemnikach lub kontenerach, w wydzielonym miejscu na utwardzonym podłożu.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
1.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Powstaje w wyniku mycia i przygotowywania surowca jako stałe lub półpłynne związki organiczne w postaci tkanki zwierzęcej; odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że jest niebezpieczny; przekazywany innym posiadaczom odpadów posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami	Miejsce magazynowania: O-5 Magazynowane w szczelnych i oznakowanych pojemnikach lub kontenerach, w wydzielonym miejscu na utwardzonym podłożu.
2.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Powstaje jako przeterminowane i nie nadające się do sprzedaży wyroby z magazynów i produkcji przetwórczej (np. wnętrzności); Odpad stanowią ciała stałe, produkty i wyroby nieprzydatne do spożycia; odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że jest niebezpieczny; przekazywany innym posiadaczom odpadów posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami	Miejsce magazynowania: O-5 Magazynowane w szczelnych i oznakowanych pojemnikach lub kontenerach, w wydzielonym miejscu na utwardzonym podłożu.
3.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Powstaje w procesie podczyszczania ścieków; odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że jest niebezpieczny; przekazywany innym posiadaczom odpadów posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami	Miejsce magazynowania: O-6 Magazynowane w szczelnych i oznakowanych pojemnikach lub kontenerach, w wydzielonym miejscu na utwardzonym podłożu.

4.	02 02 81	Opadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno-kostnych inne niż wymienione w 02 02 80	Powstaje jako odpad po ocenie lekarza weterynarii jako tkanka zwierzęca; odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że jest niebezpieczny; przekazywany innym posiadaczom odpadów posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami	Miejsce magazynowania: O-5 Magazynowane w szczelnych i oznakowanych pojemnikach lub kontenerach, w wydzielonym miejscu na utwardzonym podłożu.
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Powstaje jako zniszczone opakowania po surowcach i materiałach przeznaczonych do produkcji; odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że jest niebezpieczny; przekazywany innym posiadaczom odpadów posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami	Miejsce magazynowania: O-9 Magazynowane w szczelnych i oznakowanych pojemnikach lub kontenerach, w wydzielonym miejscu na utwardzonym podłożu.
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Powstaje jako opakowania po surowcach i materiałach przeznaczonych do produkcji; odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że jest niebezpieczny; przekazywany innym posiadaczom odpadów posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami	Miejsce magazynowania: O-2 i O-5 Magazynowane w szczelnych i oznakowanych pojemnikach lub kontenerach, w wydzielonym miejscu na utwardzonym podłożu.
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	Powstaje jako opakowania po surowcach i materiałach przeznaczonych do produkcji; odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że jest niebezpieczny; przekazywany innym posiadaczom odpadów posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami	Miejsce magazynowania: O-8 Magazynowane w szczelnych i oznakowanych pojemnikach lub kontenerach, w wydzielonym miejscu na utwardzonym podłożu.
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Powstaje jako opakowania po surowcach i materiałach przeznaczonych do produkcji; odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że jest niebezpieczny; przekazywany innym posiadaczom odpadów posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami	Miejsce magazynowania: O-2 i O-5 Magazynowane w szczelnych i oznakowanych pojemnikach lub kontenerach, w wydzielonym miejscu na utwardzonym podłożu.
9.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Powstaje jako opakowania po surowcach i materiałach przeznaczonych do produkcji; odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że jest niebezpieczny; przekazywany innym posiadaczom odpadów posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami	Miejsce magazynowania: O-2 i O-5 Magazynowane w szczelnych i oznakowanych pojemnikach lub kontenerach, w wydzielonym miejscu na utwardzonym podłożu.
10.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Powstaje jako opakowania po surowcach i materiałach przeznaczonych do produkcji; odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że jest niebezpieczny; przekazywany innym posiadaczom odpadów posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami	Miejsce magazynowania: O-2 i O-5 Magazynowane w szczelnych i oznakowanych pojemnikach lub kontenerach, w wydzielonym miejscu na utwardzonym podłożu.
11.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Powstaje jako opakowania po surowcach i materiałach przeznaczonych do produkcji; odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że jest niebezpieczny; przekazywany innym posiadaczom odpadów posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami	Miejsce magazynowania: O-2 i O-5 Magazynowane w szczelnych i oznakowanych pojemnikach lub kontenerach, w wydzielonym miejscu na utwardzonym podłożu.

12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Powstają w wyniku eksploatacji, naprawy, czyszczenia i wymiany urządzeń i maszyn do uboju zwierząt i przetwórstwa mięsa. Skład: tkaniny bawełniane, lniane, włókniny (poliester), filtopochłaniacze, z elementami metalowymi, aluminiowymi lub z tworzywa, sypkie sorbenty, w tym piasek. Odpady tego kodu to ciała stałe, w tym sypkie. Mogą pylić. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że jest niebezpieczny; przekazywany innym posiadaczom odpadów posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami	Miejsce magazynowania: O-2 i O-5 Magazynowane w szczelnych i oznakowanych pojemnikach lub kontenerach, w wydzielonym miejscu na utwardzonym podłożu.
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad w większości stanowią zużyte lampy ledowe; odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że jest niebezpieczny; przekazywany innym posiadaczom odpadów posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami	Miejsce magazynowania: O-2 i O-5 Magazynowane w szczelnych i oznakowanych pojemnikach lub kontenerach, w wydzielonym miejscu na utwardzonym podłożu.
14.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady z konserwacji i przeglądów instalacji; odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że jest niebezpieczny; przekazywany innym posiadaczom odpadów posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami	Miejsce magazynowania: O-2 i O-5 Magazynowane w szczelnych i oznakowanych pojemnikach lub kontenerach, w wydzielonym miejscu na utwardzonym podłożu.
15.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady z remontów budynków i przeglądów instalacji; odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że jest niebezpieczny; przekazywany innym posiadaczom odpadów posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami	Miejsce magazynowania: O-8 Magazynowane w formie przyzmy, w wydzielonym miejscu na utwardzonym podłożu.
16.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady z remontów budynków i przeglądów instalacji; odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że jest niebezpieczny; przekazywany innym posiadaczom odpadów posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami	Miejsce magazynowania: O-2 i O-5 Magazynowane w szczelnych i oznakowanych pojemnikach lub kontenerach, w wydzielonym miejscu na utwardzonym podłożu.
17.	17 03 80	Odpadowa papa	Odpady z remontów budynków i przeglądów instalacji; odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że jest niebezpieczny; przekazywany innym posiadaczom odpadów posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami	Miejsce magazynowania: O-4 Magazynowane w formie przyzmy, w wydzielonym miejscu na utwardzonym podłożu.
18.	17 04 02	Aluminium	Odpady z remontów budynków i przeglądów instalacji; odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że jest niebezpieczny; przekazywany innym posiadaczom odpadów posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami	Miejsce magazynowania: O-3 Magazynowane w szczelnych i oznakowanych pojemnikach lub kontenerach, w wydzielonym miejscu na utwardzonym podłożu.
19.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady z remontów budynków i przeglądów instalacji; odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że jest niebezpieczny; przekazywany innym posiadaczom odpadów posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami	Miejsce magazynowania: O-3 Magazynowane w szczelnych i oznakowanych pojemnikach lub kontenerach, w wydzielonym miejscu na utwardzonym podłożu.
20.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady z remontów budynków i przeglądów instalacji; odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że jest niebezpieczny; przekazywany innym posiadaczom odpadów posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami	Miejsce magazynowania: O-3 Magazynowane w szczelnych i oznakowanych pojemnikach lub kontenerach, w wydzielonym miejscu na utwardzonym podłożu.

21.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady z remontów budynków i przeglądów instalacji; odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że jest niebezpieczny; przekazywany innym posiadaczom odpadów posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami	Miejsce magazynowania: O-4 Magazynowane w szczelnych i oznakowanych pojemnikach lub kontenerach, w wydzielonym miejscu na utwardzonym podłożu.
22.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Odpady z remontów budynków i przeglądów instalacji; odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że jest niebezpieczny; przekazywany innym posiadaczom odpadów posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami	Miejsce magazynowania: O-4 Magazynowane w formie pryzmy, w wydzielonym miejscu na utwardzonym podłożu.
23.	18 02 03	Inne odpady niż wymienione w 18 02 02	Odpady laboratoryjne np. pipety, płytki Petriego itp.; odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że jest niebezpieczny; przekazywany innym posiadaczom odpadów posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami	Miejsce magazynowania: O-1 Magazynowane w szczelnych i oznakowanych pojemnikach lub kontenerach, w wydzielonym miejscu na utwardzonym podłożu.

**8. dodać punkt III.2.3. dotyczący ochrony przeciwpożarowej i ustalić jego treść w następujący sposób:**

**„III.2.3. Warunki przeciwpożarowe.**

Warunki przeciwpożarowe określono w operacie przeciwpożarowym opracowanym przez mgr inż. Marcina Kowalskiego (nr dyplomu 7615), zatwierdzonym przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Człuchowie postanowieniem z dnia 16.03.2021 r. o znaku PR.5585.1.1.2021.MO i z dnia 22.10.2021 r. o znaku PR.5585.1.4.2021.MO.”

**9. zmienić punkt III.3.2. dotyczący emisji hałasu do środowiska i ustalić rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby w następujący sposób:**

**III.3.2. Czas pracy źródeł hałasu**

Wszystkie źródła hałasu pracują w porze dziennej i w porze nocnej.

**10. zmienić punkt „III.4 Pobór wody i odprowadzanie ścieków” i ustalić jego treść w następujący sposób:**

**III.4. Pobór wody i odprowadzanie ścieków**

**III.4.1. Pobór wód podziemnych:**

- z dwóch studni wierconych: SW-2/88 i SW-1A/15, zlokalizowanych na działce nr 1415 w obrębie geodezyjnym Przechlewo;
  - pobór wód nie przekroczy:
- $Q_{\max}/h = 80,00 \text{ m}^3/h$   
 $Q_{\text{śr}}/\text{dob.} = 1920,0 \text{ m}^3/d$   
 $Q_{\max}/\text{rok} = 698\,880,0 \text{ m}^3/\text{rok}$



### III.4.2. Wprowadzanie ścieków:

#### III.4.2.1. Podczyszczanie ścieków przemysłowych

W skład zakładowej podczyszczalni ścieków wchodzi:

- Układ przyjęcia i transportu ścieków wraz ze stopniem mechanicznego oczyszczania;
- Zbiornik retencyjny ścieków oczyszczonych mechanicznie;
- Węzeł podczyszczania fizyko-chemicznego;
- Przepompownia ścieków podczyszczonych;
- Węzeł gospodarki osadowej.

W celu ograniczenia emisji do wód stosowane są techniki zgodne z wymaganiami BAT12:

- wyrównanie;
- neutralizacja;
- oddzielanie fizyczne za pomocą sita bębnowego i separatora tłuszczu;
- strącanie;
- koagulacja i flokulacja;
- flotacja.

#### III.4.2.2. Wprowadzanie ścieków przemysłowych

- nie określa się warunków wprowadzania ścieków przemysłowych do kanalizacji gminnej

#### III.4.2.3. Wprowadzanie wód opadowych do rzeki Brdy w km 202+730

- powierzchnia odwadniana wynosi 4,13 ha;
- wody deszczowe ujmowane w szczelny system kanalizacji deszczowej odprowadzane są do piaskownika z rękawami sorbentowymi, a dalej do rzeki Brdy;
- ilość wód opadowych z terenu zakładu:

$$\begin{aligned} Q_{\max \text{sek}} &= 0,46972 \text{ m}^3/\text{s} \\ Q_{\text{śrd}} &= 422,746 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\text{r}} &= 71\,866,8 \text{ m}^3/\text{rok} \end{aligned}$$

#### III.4.2.4 Odprowadzanie wód pochłoniczych do rzeki Brdy w km 202+730

- ilość ścieków pochłoniczych:

$$\begin{aligned} Q_{\text{h}} &= 10,5 \text{ m}^3/\text{h} \\ Q_{\text{śr/dob.}} &= 252,22 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\text{rok}} &= 92\,062 \text{ m}^3/\text{rok} \end{aligned}$$

- ścieki odprowadzane kanałem wód opadowych

#### III.4.2.5 Odprowadzanie wód popłucznych do rzeki Brdy w km 202+730

- ilość wód popłucznych

$$\begin{aligned} Q_{\text{śr/dob.}} &= 34,7 \text{ m}^3/\text{dobę} \\ Q_{\text{max dobowe}} &= 64 \text{ m}^3/\text{dobę} \\ Q_{\text{śr./rok}} &= 12\,700 \text{ m}^3/\text{rok} \end{aligned}$$

### III.4.2.6. Warunki odprowadzania mieszaniny wód opadowych, wód pochłodniczych i wód popłucznych do rzeki Brdy w km 202+730:

- parametry zanieczyszczeń w mieszaninie ścieków odprowadzanej do rzeki Brdy:

Lp.	Parametr	BAT-AEL (średnia dobowa)
1.	ChZT	do 100 mg/l
2.	Zawiesina ogólna	do 50 mg/l
3.	Azot ogólny	do 20 mg/l
4.	Fosfor ogólny	do 2 mg/l
5.	Temperatura	do 35 °C

- sprawność piaskownika: zawiesina ogółem min. 66%, substancje ropopochodne min. 50%
- efektywność środowiskowa w odniesieniu do przepływu zrzutu ścieków (obowiązuje od 4 grudnia 2023 r.) – nie więcej niż 8,0 m<sup>3</sup>/t surowców.

**11. zmienić punkt „IV.1. Monitoring emisji do powietrza” i ustalić jego treść w następujący sposób:**

#### **IV.1. Monitoring emisji do powietrza:**

- prowadzenie ewidencji spalnego paliwa gazowego;
- kontrolowanie ilości zużywanych surowców (paliwo gazowe) z ilościami podanymi w niniejszym pozwoleniu

**12. dodać punkt IV.1.1. i ustalić jego treść w następujący sposób:**

#### **IV.1.1. Monitoring emisji do powietrza dla instalacji do przetwórstwa mięsa wynikający z najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego):**

- prowadzenie wykazu strumieni gazów odlotowych od dnia 4 grudnia 2023 r. (BAT 2.)
- prowadzenie okresowych pomiarów całkowitego LZO z komór wędzarniczych (E1-E9) z częstotliwością raz w roku (BAT 5.) – od dnia 4 grudnia 2023 r.

**13. zmienić punkt „IV.3 Monitoring hałasu” i dodać zapis dotyczący lokalizacji miejsc pomiaru emisji hałasu w następujący sposób:**

Pomiary emisji hałasu prowadzone są w punktach pomiarowych o następujących współrzędnych geograficznych:

- P1:  
17°13'35.5" długości geograficznej E  
53°49'5.7" szerokości geograficznej N
- P2:  
17°13'36.1" długości geograficznej E  
53°49'5.9" szerokości geograficznej N

**14. zmienić punkt „IV.4 Monitoring wytwarzanych odpadów” i ustalić jego treść w następujący sposób:**

- prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów z zastosowaniem kart ewidencji odpadu oraz kart przekazania, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

15. dodać punkt IV.6. i ustalić jego treść w następujący sposób:

**IV.6. Monitoring wytwarzanych ścieków**

- prowadzenie wykazu strumieni ścieków od dnia 4 grudnia 2023 r. (BAT 2.);
- prowadzenie monitoringu emisji do wody z częstotliwością jak poniżej (BAT 4.):

<i>Substancja/parametr</i>	<i>Częstotliwość monitorowania</i>
ChZT lub OWO	Raz w miesiącu
Azot ogólny	
Fosfor ogólny	
Zawiesina ogólna	
BZT <sub>5</sub>	Raz w miesiącu
Chlorki	Raz w miesiącu

16. dodać punkt V.2.1. i ustalić jego treść w następujący sposób:

**V.2.1. Dodatkowe metody stosowane w instalacji do przetwórstwa mięsa wynikające z najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego):**

- stosowanie amoniaku jako czynnika chłodzącego (BAT 9.)

17. zmienić punkt „V.3. Metody ochrony przed hałasem i wibracjami” i ustalić jego treść w następujący sposób:

**V.3. Metody ochrony przed hałasem i wibracjami**

- umiejscawianie dróg komunikacyjnych poniżej powierzchni otaczającego gruntu;
- stosowanie nawierzchni dróg, które tłumią hałas;
- ograniczanie prędkości;
- lokalizacja dojazdu do zakładu z dala od strefy ochronnej;
- zastosowanie w systemach wentylacyjnych tłumików hałasu (pochłaniacze, obudowy) oraz elastycznych połączeń wentylatorów z kanałami.

18.dodać punkt V.3.1. i ustalić jego treść w następujący sposób:

**V.3.1. Dodatkowe metody stosowane w instalacji do przetwórstwa mięsa wynikające z najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego):**

- stosowanie izolacji dźwiękowej wokół silników (BAT 14.);
- trzymanie drzwi i okien zamkniętych (BAT 14.);
- stała kontrola i konserwacja urządzeń (BAT 14.);
- obsługa urządzeń przez doświadczony personel (BAT 14.);

19. zmienić nazwę punktu V.5. i ustalić ją w następujący sposób:

**V.5. Metody poprawy ogólnej efektywności środowiskowej wynikające z najlepszych dostępnych technik (BAT).**

20. zmienić punkt „V.6. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej” i ustalić jego treść w następujący sposób:

**V.6. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej**

- stosowanie energooszczędnego oświetlenia;
- stosowanie regulatorów temperatury;

- izolowanie rurociągów;
- stosowanie energooszczędnych urządzeń;
- wyłączanie nieużywanych maszyn;
- eliminowanie przecieków pary przez nieszczelności;
- stosowanie konstrukcji o niskim zużyciu energii;
- kontrolowanie powierzchni poprzez unikanie osadzania się kamienia kotłowego (unikanie wzrostu oporów);
- stosowanie sprzętu o wysokiej sprawności energetycznej i niskim poborze energii;

**V.6.1. Dodatkowe metody stosowane w instalacji do przetwórstwa mięsa wynikające z najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego):**

- prowadzenie planu racjonalizacji zużycia energii (BAT 6a.)
- oszczędności w chłodniach (utrzymywanie zamkniętych drzwi i okien, szybkozamykające się i szczelne drzwi, ograniczone wymiary drzwi, chłodzenie wnocy, unikanie niższych temperatur niż jest to niezbędne) (BAT 6.);
- odpowiednia konserwacja systemu chłodzącego (BAT 6.);
- stosowanie energooszczędnego oświetlenia (BAT 6.)
- prowadzenie wykazu zużycia energii i surowców (BAT 2.) - od dnia 4 grudnia 2023 r.

**21. dodać punkt V.7. i ustalić jego w następujący sposób:**

**V.7. Metody ograniczania wpływu substancji szkodliwych**

**V.7.1. Metody stosowane w instalacji do przetwórstwa mięsa wynikające z najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego):**

- właściwy dobór chemikaliów używanych do czyszczenia lub środków dezynfekujących (BAT 8.);
- ograniczanie zużycia chemikaliów i środków dezynfekujących do niezbędnego minimum (BAT 8.);
- stosowanie suchego oczyszczania (BAT 8.);
- urządzenia i strefy produkcyjne zaprojektowane i skonstruowane w sposób ułatwiający czyszczenie (BAT 8.).

**22. dodać punkt V.8. i ustalić jego w następujący sposób:**

**V.8. Metody efektywnego gospodarowania zasobami**

**V.8.1. Metody stosowane w instalacji do przetwórstwa mięsa wynikające z najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego):**

- przekazywanie produktów ubocznych i osadów z podczyszczalni ścieków do biogazowni, w celu ich przetworzenia (rozkład beztlenowy) (BAT 10.);
- przekazywanie pozostałości z produkcji jako pasza do lokalnego schroniska dla zwierząt (BAT 10.);
- oddzielanie pozostałości za pomocą maceratora (BAT 10).

**23. dodać punkt V.9. i ustalić jego w następujący sposób:**

## **V.9. Metody ograniczania zużycia wody i odprowadzania ścieków**

### **V.9.1. Dodatkowe metody stosowane w instalacji do przetwórstwa mięsa i wynikające z najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego):**

- stosowanie obiegu zamkniętego wody w systemie chłodzącym (BAT 7a.);
- optymalizowanie przepływu wody poprzez stosowanie urządzeń kontrolujących (BAT 7.);
- stosowanie dysz wodnych i węży oraz regulowanie ciśnienia wody (BAT 7.);
- rozdzielanie strumieni wody, które nie wymagają oczyszczania (BAT 7.);
- stosowanie zbiornika retencyjnego ścieków (BAT 11.), który podlega okresowym kontrolom i czyszczeniu (w zależności od potrzeb, ale nie rzadziej niż raz na 6 miesięcy).

**24. dodać punkt dotyczący terminu ważności pozwolenia i ustalić jego treść w następujący sposób:**

### **IX. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA.**

**-ustala się termin ważności niniejszego pozwolenia zintegrowanego na czas nieoznaczony.**

#### **Uzasadnienie:**

Firma „Goodvalley” Sp. z o.o. z siedzibą w 77-320 Przechlewo, ul. Młyńska 43b wystąpiła z wnioskiem z dnia 15.06.2021 r. (data wpływu 18.06.2021 r.) o wydanie decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane dla instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę i instalacji do przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę wraz ze zlokalizowanymi na terenie zakładu instalacjami powiązanymi technologicznie.

Wnioskodawca nie złożył wniosku o wyłączenie z publicznego dostępu do informacji części dokumentacji wnioskowej. Dla przedmiotowej instalacji nie było prowadzone postępowanie dotyczące transgranicznego oddziaływania na środowisko, ponieważ nie jest to instalacja nowa ani istotnie zmieniana.

Wniosek został złożony w związku z opublikowaniem w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego (dalej: Konkluzje BAT). Zachodzi więc konieczność uwzględnienia w pozwoleniu zintegrowanym zapisów odnoszących się do stosowania najlepszych dostępnych technik BAT w odniesieniu do eksploatowanej instalacji. Wymagania najlepszych dostępnych technik (BAT) dotyczą w przedmiotowym przypadku instalacji do przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę.

We wniosku przedstawiono również stosowaną technologię podczyszczania ścieków pochodzących z całego zakładu, ponieważ zakładowa podczyszczalnia ścieków stanowi integralną część instalacji IPPC.

Wnioskowane zmiany nie wynikają z istotnych zmian w procesie produkcyjnym, a jedynie z jego optymalizacji, dlatego zmiana pozwolenia zintegrowanego nie jest zmianą istotną, o której mowa w art. 3 pkt 7) Prawa ochrony środowiska.

Wobec tych zmian zaszła konieczność uwzględnienia ich w pozwoleniu zintegrowanym.

Wnioskodawca wystąpił również o zgodę na odstępstwa, o których mowa w art. 204 ust. 2 Prawa ochrony środowiska. Wobec powyższego było konieczne przeprowadzenie postępowania w sprawie oceny oddziaływania na środowisko. Dnia 29.07.2021 r. organ zamieścił w publicznie dostępnym wykazie Biuletynu Informacji Publicznej Starostwa Powiatowego w Człuchowie informację o złożeniu wniosku, obwieszczenie wywieszono też na tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Człuchowie. W terminie 30 dni nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski. Przekazano również ( ePUAP) informację o złożeniu wniosku do Ministerstwa Klimatu i Środowiska w Warszawie pismem z dnia 01.07.2021 r.

Pozwolenie zostało zmienione zgodnie z żądaniem Strony w następującym zakresie:

- wędzarnia zakładowa została wskazana jako integralna część instalacji do przetwórstwa mięsa , a nie jako urządzenie pomocnicze,
- rozdzielono parametry produkcyjne dla poszczególnych instalacji. Zdolność produkcyjna instalacji do uboju trzody chlewnej to 264 Mg tusz na dobę, a instalacji do przetwórstwa mięsa to również 264 Mg wyrobów gotowych. Wielkość produkcji wyrobów gotowych w instalacji do przetwórstwa mięsa to 78 000 Mg/rok. Dodatkowo, w związku z opublikowaniem decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego (dalej: Konkluzje BAT) uwzględniono w pozwoleniu zintegrowanym zapisy dotyczące efektywności energetycznej. Określono zgodnie z tabelą 16. w Konkluzjach BAT wskaźnikowy poziom efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego zużycia energii (średnia roczna) przez instalację do przetwórstwa mięsa,
- w zakresie emisji do powietrza zaokrąglono wartości dopuszczalnych emisji,
- wnioskodawca wystąpił z wnioskiem o odstępstwo w zakresie emisji do powietrza z komór wędzarniczych, bowiem zgodnie z BAT 29. oraz tabelą 18., prowadzący instalację zobowiązany jest do osiągnięcia poziomów emisji całkowitych LZO wskazanych w BAT-AEL, a strona nie jest w stanie spełnić tych wymagań,
- w zakresie ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów zaktualizowano informacje oraz określono i wskazano miejsca magazynowania odpadów, zgodnie z operatem przeciwpożarowym opracowanym dla Goodvalley Sp. z o.o., dołączonym wniosku. Miejsca magazynowania odpadów opisano jako miejsca oznakowane od O-1 do O-9 i oznaczono je na planie sytuacyjnym Zakładu.
- dodano informacje o podczyszczaniu ścieków przemysłowych, w zakładowej podczyszczalni ścieków. Zakładowa podczyszczalnia ścieków stanowi integralną część instalacji IPPC. Podczyszczanie ścieków opiera się na procesach mechanicznego cedzenia oraz fizyko-chemicznej koagulacji, neutralizacji i flokulacji oraz flotacji wspomaganiej. Ścieki pochodzące z procesu uboju trzody chlewnej i przetwórstwa mięsnego kierowane są najpierw do oczyszczania mechanicznego. Na tym etapie oczyszczania ścieki trafiają na sito bębnowe, które zintegrowane jest z transporterem i prasą do odwadniania skratek. Po wydzieleniu skratek ścieki kierowane są do separatora tłuszczu

(odtłuszczacza), w którym wydzielane są substancje ekstrahujące się eterem naftowym. Ścieki po wydzieleniu skratek i tłuszczu przepływają do zbiornika retencyjnego ścieków oczyszczonych mechanicznie, w którym następuje uśrednienie ich składu ilościowo-jakościowego. Zadaniem przepompowni ścieków podczyszczonych fizyko-chemicznie jest wyrównanie składu ilościowo-jakościowego ścieków, które następnie tłoczone są do komunalnej oczyszczalni ścieków. Przepompownia zapewnia gromadzenie zwiększonych godzinowych dopływów i umożliwia ich równomierne odprowadzanie w ciągu doby.

W zmienionym pozwoleniu zaktualizowano również wymagania dotyczące monitoringu emisji do powietrza, lokalizacji miejsc pomiaru emisji hałasu, monitoringu wytwarzanych odpadów i wytwarzanych ścieków. Wskazano również zmiany w sposobach osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Ponad to, zgodnie z art. 14 ust. 7 pkt 4 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. poz.1592) i w związku z art. 10 tej ustawy, wskazano w pozwoleniu wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów. Warunki te określono w operacie przeciwpożarowym opracowanym przez mgr inż. Marcina Kowalskiego (nr dyplomu 7615), zatwierdzonym przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Człuchowie postanowieniem z dnia 16.03.2021 r. o znaku PR.5585.1.1.2021.MO i z dnia 22.10.2021 r. o znaku PR.5585.1.4.2021.MO. Operat nakładał obowiązek wyposażenia budynku produkcyjno-magazynowego w strefie pożarowej SP2 oraz budynku I zakładowej oczyszczalni ścieków w przeciwpożarowy wyłącznik prądu oraz doposażenie miejsc magazynowania odpadów w gaśnice. Postanowienie z dnia 22.10 2021 r. stwierdza spełnienie warunków operatu przeciwpożarowego.

We wniosku zwrócono się o udzielenie odstępstwa od konkluzji BAT w zakresie wielkości emisji całkowitego LZO z komory wędzarniczej na okres 5 lat, począwszy od dnia 4 grudnia 2023 r. (do dnia 4 grudnia 2028 r.), zgodnie z art. 215 ust. 6 ustawy z dnia 27kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2020 r., poz. 1219). Wniosek o odstępstwo wynika z braku technicznej możliwości dotrzymania granicznych wielkości emisji BAT-AEL dla emisji całkowitego LZO z komory wędzarniczej. W związku z tym Strona złożyła wniosek o udzielenie odstępstwa w tym zakresie na poziomie: każdorazowo wielkość emisji całkowitych LZO wynosić będzie 2 000 mg/Nm<sup>3</sup>. Wnioskodawca złożył obszerną analizę konieczności podjęcia działań inwestycyjnych polegających na opracowaniu dokumentacji, zakupie elektrofiltrów wraz z płuczkami gazowymi mokrymi oraz modernizacją instalacji układu odprowadzania gazów z wędzarni. Analiza kosztów i planowany harmonogram prac uzasadniają udzielone w pozwoleniu zintegrowanym odstępstwo od konkluzji BAT w zakresie wielkości emisji LZO całkowitych odprowadzanych z wędzarni na okres 5 lat. Osiągnięcie konkluzji BAT prowadziłoby do nieproporcjonalnie wysokich kosztów w stosunku do korzyści dla środowiska.

W zmienianym pozwoleniu zintegrowanym dopisano również informację o czasie ważności pozwolenia, która była zawarta w decyzji Starosty Człuchowskiego z dnia 3.12.2014 r. o znaku GiIE.6222.2.2014

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

### Pouczenie:

Od decyzji niniejszej przysługuje stronom odwołanie do Samorządowego kolegium odwoławczego w Słupsku, za pośrednictwem Starosty Człuchowskiego, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

Jeżeli niniejsza decyzja została wydana z naruszeniem przepisów postępowania, a konieczny do wyjaśnienia zakres sprawy ma istotny wpływ na jej rozstrzygnięcie, na zgodny wniosek strony zawarty w odwołaniu, organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. Organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające także wówczas, gdy strona zawarła w odwołaniu wnioski o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy.

J.B./J.B.



STAROSTA  
mgr inż. Aleksander Gappa

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz.U. z 2020 r. poz. 1546) tabela „wykaz przedmiotów opłaty skarbowej, stawki tej opłaty oraz zwolnienia” część III pkt. 46.1) wnioskodawca uiścił opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł w dniu 28.01.2021 r. na konto Urzędu Miejskiego w Człuchowie. (+ 17 zł za pełnomocnictwo)

#### Otrzymują:

-Marcin Kaźmierski, Kancelaria Ekologiczna, ul. Staszica 15a, 60-526 Poznań, pełnomocnik „Goodvalley” Sp. z o.o. w Przechlewie

-a/a

#### Do wiadomości:

-Pomorski Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Gdańsku, Delegatura w Słupsku (ePUAP)

-Ministerstwo Klimatu i Środowiska (ePUAP)

-Urząd Marszałkowski Województwa Pomorskiego w Gdańsku (ePUAP)



STAROSTWO POWIATOWE  
w Człuchowie  
Wydział Gospodarki  
i Integracji Europejskiej  
17.100 Człuchów, ul. Wojska Polskiego 1

ZWROTNE POTWIERDZENIE ODBIORU  
PISMA ADRESOWANEGO DO

Nazwa i adres organu

Pan(i) Marcin Kazmiercki

ul. Staszica 15a

60 526 Poznań

Znak sprawy

GiE 6222.A.2021

Dnia 2.11. 2021. r.

Potwierdzam własnoręcznym podpisem, że w dniu dzisiejszym otrzymałem(am)  
oznaczone wyżej pismo.

dnia 09.11. 2021. r.

KANCELARIA EKOLOGICZNA (podpis)

MARCIN KAZMIERSKI

60-526 Poznań, ul. Staszica 15a

NIP 599-267-04-61

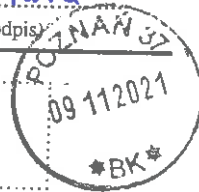
Po dokonanych doręczeniach

organ doręczający zwraca

dowód doręczenia wysyłającego

Kpa-5

www.druki-mila.pl



(datownik)

