

Tarnowskie Góry, dnia 05.05.2026 r.

OŚR.6222.14.2025

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 218 pkt 2, art. 214 ust. 5 w związku z art. 378 ust. 1, art. 193 ust. 1 pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2025 r. poz. 647 z późn. zm.), w związku z art. 104 § 1, art. 107 § 1-3 oraz art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (t.j. Dz. U. z 2025 r. poz. 1691), po rozpatrzeniu wniosku spółki INDYK-ŚLĄSK Sp. z o. o. z siedzibą w Wieszowej przy ul. Wolności 21 (z dnia 31.10.2025 r. – z datą wpływu do Starostwa: 03.11.2025 r., uzupełniony pismem z dnia 14.01.2026 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do uboju zwierząt, o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę (tj. o zdolności produkcyjnej instalacji IPPC 250 Mg/dobę) – zlokalizowanej na terenie spółki INDYK-ŚLĄSK Sp. z o.o. w Wieszowej przy ul. Wolności 21, udzielonego decyzją Starosty z dnia 31.01.2018 r. znak OŚR.6222.7.2017 oraz o wygaszenie decyzji Starosty Tarnogórskiego z dnia 17.04.2014 r. znak OŚR.G.6222.6.2013 (zmienionej decyzją z dnia 05.12.2014 r. znak OŚR..G.6222.15.2014)

o r z e k a m

I. zmieniam, za zgodą strony, decyzję Starosty Tarnogórskiego z dnia 31.01.2018 r. znak OŚR.6222.7.2017 udzielającą spółce INDYK-ŚLĄSK Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w Wieszowej przy ul. Wolności 21 (zwanej dalej w skrócie Zakład INDYK-ŚLĄSK) pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do uboju zwierząt, o zdolności przetwarzania ponad 50 ton masy ubojowej na dobę (tj. o zdolności produkcyjnej instalacji IPPC 250 Mg/dobę) – zlokalizowanej na terenie spółki INDYK-ŚLĄSK położonej w Wieszowej przy ul. Wolności 21, w następujący sposób:

1. **Preambuła orzeczenia** zmienianej decyzji **otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

„Udzielam spółce INDYK-ŚLĄSK Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w Wieszowej przy ul. Wolności 21 (zwanej dalej w skrócie Zakład INDYK-ŚLĄSK) pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do uboju zwierząt, o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę (tj. o zdolności produkcyjnej instalacji IPPC 250 Mg/dobę) – zlokalizowanej na terenie siedziby spółki INDYK-ŚLĄSK Sp. z o. o. w Wieszowej.”

2. **Punkt I.2. o tytule: „Rodzaj prowadzonej działalności”** zmienianej decyzji **otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

”

W Zakładzie INDYK – ŚLĄSK realizowany jest ubój indyków (do 25 tys. sztuk/dobę), rozbiór tuszek indyckich na elementy oraz produkcja MOM. W zakładzie produkowane są do sprzedaży hurtowej mięso indyckie w elementach, MOM, mięso rozdrobnione oraz surowe wyroby mięsne.

Przy dostawie surowców i materiałów pomocniczych oraz ekspedycji wyrobów gotowych wykorzystuje się wyłącznie transport samochodowy. Na terenie zakładu został wydzielony sektor przeznaczony na postój samochodów oczekujących na rozładunek.”

3. **Punkt II. o tytule: „Charakterystyka ogólna instalacji”** zmienianej decyzji **otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

”

1. **Instalacja do uboju zwierząt (instalacja typu IPPC) wraz z przynależnymi urządzeniami technicznymi.**

Instalacja IPPC wraz z przynależnymi urządzeniami technicznymi eksploatowana jest na terenie Zakładu INDYK – ŚLĄSK zlokalizowanego na działkach o numerach ewidencyjnych: 348/6, 1864/6, 1865/6, 286/10, 378/10 w Wieszowej przy ul. Wolności 21.

Zdolność produkcyjna instalacji IPPC wynosi 250 Mg/dobę (25 tys. sztuk indyków/dobę). Zakład zawiera kontrakty z hodowcami na podstawie, których sporządza się harmonogram dostaw żywca do uboju. Harmonogram dziennych ubojów ustala się tak, aby skrócić do niezbędnego minimum czas oczekiwania na rozładunek. Po przywiezieniu żywca do zakładu są określane masa i jakość dostawy. Samochody z żywcem wjeżdżające na teren zakładu ważone są kontrolnie w celu określenia masy netto każdej dostarczonej partii. Zwierzęta przywożone do zakładu muszą być zaopatrzone w łańcuchy żywnościowe i świadectwo zdrowia. Lekarz weterynarii sprawujący nadzór nad ubojem z urzędu, w każdej dostawie kontroluje: zgodność danych zawartych na świadectwie dla zwierząt żywych, przewożonych z gospodarstwa do ubojni ze stanem faktycznym żywca dostarczonego do uboju, stan fizyczny ptaków, ilość, płeć, gatunek w każdym samochodzie.

1.1. Ubój zwierząt w instalacji typu IPPC.

Proces technologiczny jest realizowany etapami, w ściśle określonej sekwencji:

Oczekiwanie i rozładunek

Zakład funkcjonuje według ustalonego harmonogramu dostaw w celu zapewnienia ciągłości produkcyjnej. Zwierzęta muszą być wyładowane po przybyciu do rzeźni tak szybko jak tylko jest to możliwe, nie dłużej niż w ciągu 12 godzin. W zakładzie jest wydzielone miejsce dla samochodów oczekujących na wyładunek. Jest to zadaszona wiata zabezpieczająca przed działaniem promieni słonecznych oraz opadami atmosferycznymi. W celu zabezpieczenia żywego drobiu przed niekorzystnym wpływem wysokich temperatur w okresie letnim wzdłuż wiaty ustawiane są przenośne wentylatory zapewniające właściwą wentylację. W okresie zimowym, w celu zabezpieczenia żywca przed niekorzystnym wpływem niskich temperatur, środki transportu są izolowane ażurowymi plandekami.

Przyjęcie żywca

Przyjmowane z pomostu rozładowczego indyki są zawieszane w strzemionach linii ubojowej o stopniowanej wysokości. Proces przyjęcia odbywa się przy specjalnym oświetleniu, w kolorze niebieskim, co tłumi stres ptaków. Zawieszane w strzemionach indyki są przemieszczane do pomieszczenia uboju. Linia do pętania jest zaprojektowana i rozmieszczona w taki sposób, aby podwieszane na niej ptaki nie były blokowane oraz aby zminimalizować niepokój zwierząt. Linia do pętania na całej długości jest łatwo dostępna dla personelu na wypadek konieczności usunięcia ptaków lub w przypadku awarii. Konstrukcja linii, na której zawieszane są na strzemionach ptaki nie posiada ostrych zakrętów, zmiana kierunku następuje stopniowo. Od momentu zawieszenia ptaków do wejścia do kąpieli wodnej następuje redukcja hałasu oraz zmniejszenie oświetlenia. Ptaki zawieszane są w strzemionach za obie nogi i tak zawieszane pozostają do końca procesu uboju oraz patroszenia. Ptaki, które nie mogą być powieszane za obydwie nogi zawieszane są na strzemiączko najbliższej ogłuszacza tak aby ptak jak najkrócej wisiał na strzemiączku przed ogłuszeniem. Strzemiona, na których wieszają się ptaki są zamoczone w celu uzyskania jak lepszego przewodnictwa prądu w momencie ogłuszania.

Ptaki, które padły podczas transportu po wyciągnięciu z klatki zostają umieszczone w zamkniętym pojemniku opisanym kat. 2. Produkty kat. 2 odbierane są według harmonogramu przez firmę utylizacyjną.

Ogłuszanie

W zakładzie stosowane jest ogłuszanie w kąpieli wodnej. Zbiornik do kąpieli wodnej jest zaprojektowany w sposób zapobiegający przelewaniu się wody w miejscu umieszczenia ptaków w rynnie prowadzącej do zbiornika, które jest izolowane elektrycznie. Elektrody w urządzeniu do ogłuszania kąpielą wodną znajdują się na całej długości zbiornika. Zbiornik

– pełniący rolę ogłuszacza jest dostosowany do rozmiaru ptaków tak, aby zwierzęta były zanurzone w wodzie od głowy do podstawy skrzydeł. Konstrukcja zbiornika zapewnia stały kontakt pęt przechodzących nad wodą z uziemioną szyną. W procesie ogłuszania kąpielą wodną szczegółowe informacje o najważniejszych, zastosowanych parametrach elektrycznych są na bieżąco wyświetlane i rejestrowane. Zarejestrowane informacje są przechowywane w pamięci urządzenia przez dwa lata. Zakład posiada rezerwowe urządzenie do ogłuszania, które w przypadku awarii urządzenia zasadniczego jest podłączane do pracy.

Podcinanie

Podcinanie odbywa się niezwłocznie po opuszczeniu przez ptaka rynny ogłuszacza poprzez przecięcie naczyń krwionośnych szyi cięciem zewnętrznym. Cięcie zewnętrzne polega na otwarciu układu krwionośnego, żylnego i tętniczego, znajdującego się pod skórą szyi u nasady głowy ptaka. Cięcie wykonywane jest ręcznie przez odpowiednio przeszkolonego pracownika uboju.

Wykrwawianie

Wykrwawianie odbywa się nad rynną wykrwawiania po uprzednim podcięciu ptaków. Minimalny czas pomiędzy cięciem, a wprowadzeniem ptaków do oparzelnika wynosi nie mniej niż 2 minuty. Krew z linii wykrwawiania trafia do wanny, z której przepompowywana jest do zbiornika na krew, znajdującego się w wydzielonym pomieszczeniu. Krew odbierana jest według harmonogramu przez firmę utylizacyjną. Tusze odrzucone jako nienadające się do spożycia przez ludzi, lecz które nie wykazują żadnych objawów choroby przenoszonej na ludzi lub zwierzęta, są przekazywane do kontenera kat. 3 znajdującego się w pomieszczeniu przechowywania UPPZ. Produkty kat. 3 odbierane są według harmonogramu przez firmę utylizacyjną.

Oparzanie

Oparzanie odbywa się w kąpeli wodnej o temperaturze od 55°C do 62°C, w zależności od wielkości ptaka, w czasie 3,5 minuty, w celu rozluźnienia pochewek piórkowych do skubania mechanicznego. W celu utrzymania odpowiedniej ilości wody w trzech osobnych zamkniętych zbiornikach oparzalnika woda jest stale dopuszczana. Temperatura wody stale jest monitorowana na wyświetlaczach i utrzymywana się na stałym poziomie za pomocą termoregulatorów. Po zakończonym procesie oparzania woda ze zbiorników zostaje skierowana do przykładowej oczyszczalni.

Skubanie

Skubanie odbywa się mechanicznie, w sposób ciągły, za pomocą zespołu urządzeń do skubania i odbywa się bezpośrednio po zakończeniu procesu oparzania. W celu ułatwienia skubania, na urządzenia skubiące jest skierowany natrysk wody o temperaturze ok. 40°C. Usunięte pierze transportowane jest strumieniem wody w kanale pod skubarkami do pomieszczenia przechowywania UPPZ, gdzie jest zainstalowana prasa odsączająca nadmiar wody z piór. Następnie pióra trafiają do kontenera kat. 3. Tuszki po procesie skubania są poddawane kontroli jakości w celu oceny skuteczności skubania, a następnie są kierowane do myjki zewnętrznej tuszek.

Pozbawianie głowy

Głowa jest oddzielana od tuszki mechanicznie w tzw. odrywaczu, a następnie jest transportowana przenośnikiem taśmowym do kontenera kat. 3 w pomieszczeniu przechowywania UPPZ.

Patroszenie i czynności towarzyszące

Proces patroszenia wykonywany jest ręcznie nad taśmą patroszenia i obejmuje kolejne czynności: oddzielenie steku, otwarcie jamy brzusznej i wytrzewianie tj. wyjęcie całej zawartości jamy ciała, z wyjątkiem nerek. Poszczególne narządy oddawane są do dalszej obróbki, a jelita są transportowane próżniowo do urządzenia odwadniającego znajdującego się w pomieszczeniu składowania UPPZ. Po odwodnieniu jelita przekazywane są do kontenera kat. 3. Produkty kat. 3 odbierane są według harmonogramu przez firmę utylizacyjną.

Czyszczenie i magazynowanie podrobów

Serca, wątroby i żołądki są oczyszczane, poddawane kontroli jakości, chłodzone w schładzalniku ślimakowym za pomocą wody lodowej, a następnie konfekcjonowane w pojemniku E2 i przekazane do magazynu.

Mycie tuszek po patroszeniu

Tuszki po procesie patroszenia kierowane są do zespołu myjek zewnętrznych, a następnie do myjki karuzelowej (zewnętrzno-wewnętrznej), gdzie tuszka jest obmywana również od wewnątrz za pomocą lancy.

Odcięcie łap i magazynowanie tuszek po uboju

Łapy tuszek zostają odcięte mechanicznie za pomocą piły, a następnie wracają do pomieszczenia uboju, gdzie zostają wyczepione ze strzemion za pomocą urządzenia do wyczepiania łap. Pozyskane łapy przenośnikiem taśmowym trafiają do kontenera kat. 3 w pomieszczeniu składowania UPPZ. Tuszki po odcięciu łap wpadają do wanny tuszek skąd są wyjmowane przez pracowników i zawieszane na hakach. Następnie tuszki są ważone i identyfikowane/rejestrowane w systemie informatycznym. Zważone tuszki trafiają do magazynu owiewowo-natryskowego, gdzie następuje proces wychładzania.

Przekazanie tuszek na rozbiór

W systemie informatycznym określa się harmonogram rozbioru tuszek oraz identyfikuje, które tuszki i w jakiej kolejności będą poddane rozbiorowi. Tuszki po wychłodzeniu w magazynach owiewowo-natryskowych zostają wyciągane według harmonogramu rozbioru. Pracownicy przesuwają haki z tuszkami po torze przenośnika do stanowiska ważenia i liczenia tuszek. Po zarejestrowaniu wagi i ilości sztuk tuszek w systemie informatycznym haki przesuwane są do stanowiska rozładunku. Pracownicy zdejmują tuszki z haków i przekazują na stół. Na kolejnym stanowisku pracownicy odbierają tuszki ze stołu i zawieszają je na strzemiona transportera za obie nogi. W przypadku gdy nie ma możliwości zawieszenia za obie nogi tuszkę należy zawiesić za jedną nogę lub za skrzydło na lewej części strzemiona. Zawieszona tuszka jest transportowana do hali rozbioru.

Rozbiór i trybowanie

Rozbiór tuszek na elementy odbywa się mechanicznie w hali rozbioru, w urządzeniu do dzielenia, składającym się z linii do porcjowania indyka na elementy. Każda linia wyposażona jest w odpowiednią ilość palików teflonowych, na które nakłada się tusze indycze. Pomiędzy liniami znajdują się zsypy, w których umieszcza się części wycięte z tuszek. Każda część ma dedykowany zsymp. Pod każdym zsympem znajduje się taśma transportowa odbierająca wycięte części tuszek do dalszej obróbki lub do zasypu wagowego, gdzie prowadzona jest kontrola jakości wyrobu. Następnie wyroby są pakowane do pojemnika, zważone i przetransportowane do chłodni porozbiorowej. Części tuszek wymagające dodatkowej obróbki transportowane są do wyznaczonych stanowisk. Po przeprowadzonych czynnościach poddawane są kontroli jakości, spakowane w pojemnik i przetransportowane do chłodni porozbiorowej.

Proces trybowania odbywa się w osobnej hali produkcyjnej. Z chłodni magazynowych, są pobierane tuszki, które następnie są przygotowywane zgodnie z zamówieniem oraz specyfikacją produktu. Podczas procesu rozbioru, trybowania powstają UPPZ kat. 2 i kat. 3, które umieszczane są w wyznaczonych i opisanych pojemnikach.

Etykietowanie, magazynowanie, mrożenie

W pomieszczeniu magazynu porozbiorowego, na stanowiskach ważenia wyroby w pojemnikach są odważane do wagi standardowej, rejestrowane w systemie informatycznym i oznakowywane etykietą. Wyroby w oznakowanych pojemnikach zostają umieszczone na paletach. W trakcie produkcji palety są systematycznie przewożone do części magazynowej zakładu. Zakład posiada dwa magazyny ekspedycyjne – dla wyrobów świeżych oraz mrożonych. W magazynach ekspedycyjnych następuje przygotowanie palet do ekspedycji.

Zakład posiada 3 mroźnie szokowe do zamrażania wyrobów do temperatury poniżej -18°C . Po zamrożeniu wyroby są przekazywane do mroźni wysokiego składowania zgodnie z wyznaczonymi miejscami paletowymi.

Produkcja mięsa oddzielonego mechanicznie z naruszeniem i bez naruszenia struktury kości

W zakładzie produkowane jest mięso oddzielone mechanicznie tzw. MOM z naruszeniem struktury kości oraz MOM bez naruszenia struktury kości. Z pomieszczenia magazynu ekspedycyjnego pobierany jest surowiec do produkcji mięsa odkostnionego mechanicznie MOM, następnie surowiec transportowany jest do hali produkcji mięsa odkostnionego mechanicznie. Surowiec umieszczany jest w zasypie urządzenia. W separatorze surowce zostaną rozdrobnione i włączane przenośnikiem taśmowym w cylindrycznie ukształtowane sita o różnej frakcji, gdzie dochodzi do rozdzielenia frakcji mięsnej i kostnej. Mięso odkostnione mechanicznie (MOM) umieszczane jest w pojemniku E2, ważone oraz etykietowane. Wytworzony MOM przekazywany jest niezwłocznie do zakładowej mroźni, gdzie po 6 godzinach mrożenia musi uzyskać temperaturę -18°C . W procesie produkcji MOM powstaje również UPPZ kat. 3 czyli masa mięsno-kostna, której nie można rozdzielić. UPPZ kat. 3 są przekazywane do firm zajmujących się ich zagospodarowaniem zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1069/2009.

Konfekcjonowanie i pakowanie w opakowania jednostkowe

Zakład posiada możliwość pakowania próżniowego wyrobów. Pakowanie próżniowe odbywa się na podstawie zamówienia klienta. Wyroby zapakowane próżniowo są umieszczane w opakowaniach kartonowych lub pojemnikach E2. Kartony lub pojemniki umieszczane są na paletach zgodnie z wymaganiami klienta, a następnie przekazywane są do magazynu ekspedycji.

W przypadku zamówienia wyrobów bez opakowania mięso umieszczane jest w pojemnikach E2, które następnie umieszczane są na paletach. Palety przekazywane są do magazynu ekspedycyjnego.

Mycie i dezynfekcja

Mycie wykonywane przez zakładową grupę myjącą odbywa się w godzinach nocnych. Zakład posiada system mycia – tzw. satelity, dzięki którym ograniczane jest zużycie wody oraz środków chemicznych. Środki chemiczne w zakładzie przechowywane są w wyznaczonym zamkniętym pomieszczeniu z kontrolą dostępu. W pomieszczeniu znajduje się wykaz środków chemicznych oraz karty charakterystyki. Zakładzie jest wyznaczony pracownik, który odpowiedzialny jest za wydanie środków chemicznych, zapisanie ilości w karcie wydania, utrzymanie stanów magazynowych.

Surowe wyroby mięsne

Zakład INDYK-ŚLĄSK będzie prowadził produkcję surowych wyrobów mięsnych w odrębnym cyklu. Zakład będzie produkował surowe wyroby mięsne w oparciu o zakładowe receptury i specyfikacje wyrobu gotowego zgodne z obowiązującymi przepisami. Zakłada się produkcję następujących elementów: filet kulinarny, mięsa w marynatkach smakowych. Surowce do produkcji surowych wyrobów mięsnych pochodzą będą wyłącznie z własnego rozbioru. Materiały pomocnicze (opakowania), substancje dodatkowe, przyprawy odpowiadać będą wymogom prawnym i będą posiadały atest dostawców, a przed przyjęciem ich do produkcji będzie prowadzona kontrola jakościowa oraz będą prowadzone zapisy celem identyfikowalności użytych materiałów. Pobrane z magazynu elementy mięsne poddane będą procesowi nastrzyku solanką nastrzykową. Przygotowanie solanki polega na wymieszaniu preparatu z wodą w mieszalniku nastrzykiwarki zgodnie z recepturą podaną przez producenta preparatu. Po procesie nastrzykiwania surowce mięsne w oznakowanych pojemnikach na paletach wywożone będą do chłodzonych pomieszczeń magazynowych celem aktywacji składników solanki w mięsie. Po 4-5 godzinach filet kulinarny przekazywany będzie do standaryzacji tj. pakowania do pojemników E2 wyłożonych workami foliowym. Następnie worki będą zamykane kopertowo i zaklejane etykietą w sposób uniemożliwiający zanieczyszczenie towaru z zewnątrz. Tak zapakowany towar przekazywany będzie do ekspedycji do klienta. Mięsa przeznaczone do marynowania łączone będą z marynatkami smakowymi zgodnie z recepturami zakładowymi.

Wykaz urządzeń i maszyn:1. Wykrwawianie

- Wanna krwi z pompą;
- Ogłuszacz wodno-elektryczny;
- Przenośnik podwieszany;
- Myjka strzemion.

2. Pomieszczenie skubania i oparzania

- Skubarki belkowe;
- Skubarki rotacyjne;
- Wyczepiacz łap;
- Urywacz głów;
- Przenośnik podwieszany;
- Przenośnik taśmowy dla łap i głów;
- Oparzelniki.

3. Patroszenie

- Przenośnik podwieszany;
- Przenośnik transportu tuszek podczas patroszenia;
- Obcinacz łap.

4. Pomieszczenie czyszczenia podrobów

- Odtłuszczarki bębnowe do żołądków;
- Stoły doczyszczające do żołądków;
- Schładzalnik ślimakowy wodny do żołądków;
- Schładzalnik ślimakowy wodny do serc;
- Schładzalnik ślimakowy wodny do wątroby
- Przenośniki
- Układ odbioru UPPZ.

5. Pomieszczenie myjni tuszek

- Myjki tuszek tunelowe;
- Myjka tuszek zewnętrzno-wewnętrzna.

6. Pomieszczenia wychładzania owiewowo-natryskowego

- Chłodnice

- Kolejka do zwieszania tuszek.
7. Rozbiór
- Przenośnik podwieszony do czystych pojemników;
 - Dzielarka do rozbioru tuszek indyczych
 - Stół do nadmiaru tuszek z pomostami dla osób zawieszających
 - Przenośnik taśmowy do odbioru element szyja ze skórą;
 - Skórowaczka szyj;
 - Transporter odbierający skórę ze skórowaczki/ transport do punktu ważącego;
 - Transporter odbierający kuper;
 - Transporter odbierający Skrzydło;
 - Transporter odbierający lotkę;
 - Transporter odbierający podudzie;
 - Transporter odbierający udziec;
 - Transporter odbierający filet/ transport do skórowaczki;
 - Transporter odbierający filet ze skórowaczki transport do stołu doczyszczającego x 2;
 - Transporter odbierający skórę z fileta spod skórowaczek;
 - Transporter skóry z fileta do punktu ważenia;
 - Transporter odbierający butterfly;
 - Transporter 2 poziomy do czyszczenia fileta;
 - Transporter odbierający medalion;
 - Transporter odbierający wyczepiony korpus z dzielarki;
 - Ześlizg korpusu;
 - Transportery 2 poziome do oczyszczania korpusu;
 - Zasypy wagowe wyposażone w sterowanie pneumatyczne połączone z wagą;
 - Przenośniki rolkowe do odbioru pojemników E2;
 - Skórowaczki do skórowania fileta;
 - Linia do ciecía skrzydeł;
 - Przenośnik łańcuchowy do transportu tuszki do dzielarki.
8. Trybowanie
- Chłodnice;
 - Terminale;
 - Wagi stołowe;
 - Piła do cięcia.
9. Pomieszczenia mroźni szokowych, magazyn mroźni wysokiego składu, wydawanie towaru mrożonego
- Parowniki;
 - Owijarka;
 - Linia do wybijania bloków mrożonych;
 - Terminale;
 - Rampy załadunkowe plus z bramy rolowane;
 - Regały wysokiego składu samo przestawne;
 - Wózki akumulatorowe wysokiego składowania;
 - Wózki akumulatorowe;
 - Ładowarki do wózków.
10. Pomieszczenie produkcji MOM
- Odkastniarka Lima1200 wraz ze stołem z oprzyrządowaniem;
 - Mieszalnik próżniowy;
 - Wytwornica lodu;
 - Waga najazdowa AXS;
 - Waga stołowa AXS;
 - Rampa załadunkowa z bramą rolowaną;
 - Chłodnice.

11. Pomieszczenie pakowania wyrobów mięsnych

- Maszyna do pakowania Multivac R140 plus odkurzacz;
- Maszyna do pakowania Multivac R225;
- Maszyna do pakowania Multivac R515 plus zestaw pomp próżniowych;
- Etykieciarki Bizerba GLPW, GLMI, GLMI EVO;
- Detektor metali Bizerba Valicom+;
- Parowniki;
- Waga najazdowa;
- Wagi stołowe;
- Stół liniujący;
- Terminale.

12. Pomieszczenia magazynowe i wydawania towaru

- Maszyna do pakowania MAP Multivac T-300;
- Separator Sepamatic SEPA1200;
- Wagi stołowe;
- Chłodnice;
- Owijarka Cyklop CTA400;
- Terminale;
- Rampy załadunkowe z bramami rolowanymi;
- Waga najazdowa;
- Śluza ze stacją do dezynfekcji rąk.

13. Pomieszczenie myjni pojemników

- Myjka pojemników MPA1200;
- Zrywarka etykiet LR2;
- Myjka europalet MEP100;
- Kolejka pojemników podwieszania;
- Pojemniki według potrzeby;
- Palety według potrzeby;
- Śluza sanitarna ze stacją dezynfekcji rąk;
- Rampa załadunkowa z brama rolowaną.

14. Pomieszczenie przyprodukcyjne

- Piła do cięcia golonki;
- Chłodnice;
- Odkurzarka;
- Waga stołowa AXS.

15. Pomieszczenie surowych wyrobów mięsnych

- Nastrzykiwarka SAS212;
- Przenośnik skośny;
- Tunel ociekowy OT2;
- Przenośnik taśmowy;
- Detektor metali;
- Kolumna schładzająca;
- Mieszalnik solanki;
- Terminale;
- Waga stołowa;
- Chłodnice.

16. Pomieszczenia składowania UPPZ

- Zbiornik na krew z pompą krwi;
- Odwadniacz UPPZ miękkich ślimakowy z sitem skośnym;
- Pompa próżniowa (vacuum) transport UPPZ miękkich z hal produkcyjnych;
- Cyklony vacuum;
- Prasa piór;

- Przenośnik transportu piór do kontenera;
- Separator pierza bębnowy;
- Pompa transportu piór;
- Zbiornik na pióra.

2. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC.

2.1. Instalacja do spalania paliw – kotłownia zakładowa.

W kotłowni na terenie zakładu zainstalowane są dwa kotły o mocy 1,3 MW każdy, opalane paliwem gazowym (gazem ziemnym). Instalacja jest utrzymywana w trybie pracy przez cały rok ze względu na fakt, że wytwarzana w niej energia cieplna wykorzystywana jest do przygotowania c.w.u. oraz wody do celów technologicznych. Kotły zostały zaprojektowane i skonfigurowane do pracy jednocześnie lub niezależnie, jako odrębne źródła energii wykorzystywanej na potrzeby zakładu. Każdy z kotłów może zostać uruchomiony i wyłączony niezależnie od pracy drugiego z nich. Spaliny z każdego z kotłów odprowadzane są poprzez dwa niezależne przewody spalinowe o długości czynnej 9 m.b. i wysokości 8 m n.p.t. każdy.

Źródła emisji

Kotły energetyczne typu CabinSlim AC UltraGas® 2 o parametrach:

- moc nominalna 1,3 MW,
- roczne zużycie gazu ziemnego w sumie ok. 500 000 m³/rok.

Parametry emitorów:

- wysokość h = 8 mn.p.t.,
- średnica 0,4 m,
- czas pracy t = 8760 h/rok.

Instalacja spalania paliw eksploatowana jest na podstawie zgłoszenia organowi ochrony środowiska oraz decyzji ustalającej wymagania w zakresie ochrony środowiska dotyczące instalacji energetycznej spalania paliw – zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

2.2. Instalacja do poboru wód podziemnych.

Woda do celów technologicznych, sanitarnych i socjalnych pobierana jest z własnego ujęcia wód podziemnych Zakładu INDYK – ŚLĄSK.

Pobór wody prowadzony jest na podstawie odrębnego pozwolenia, tj. pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód podziemnych.

2.3. Instalacja do oczyszczania ścieków.

W Zakładzie INDYK – ŚLĄSK wytwarzane są ścieki przemysłowe i bytowe, które są oczyszczane w zakładowej mechaniczno-chemiczno-biologicznej oczyszczalni ścieków.

Oczyszczone ścieki przemysłowe i bytowe odprowadzane są wspólnym kolektorem PVC o średnicy 315 mm razem z wodami opadowymi lub roztopowymi do istniejącego urządzenia wodnego (w postaci wylotu do rowu).

Instalacja OCZYSZCZANI ścieków Zakładu INDYK – ŚLĄSK posiada pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Starosty Tarnogórskiego, która określa warunki wprowadzania oczyszczonych ścieków do urządzenia wodnego (w postaci wylotu do rowu).

2.4. Instalacja chłodnicza.

Zakład INDYK-ŚLĄSK wyposażony jest w instalację chłodniczą składającą się z: agregatów wody lodowej, skraplających, sprężarkowych oraz chłodnic wykorzystywanych na poszczególnych etapach procesu technologicznego do utrzymania reżimu

temperaturowego wynikającego ze specyfiki prowadzonego procesu. Urządzenia te znajdują zastosowanie w chłodniach, mroźniach oraz pomieszczeniach produkcyjnych. Ponadto w Zakładzie wykorzystywane są urządzenia klimatyzacyjne służące do regulacji temperatury w pomieszczeniach biurowych oraz socjalnych.

Urządzenia klimatyzacyjne pracują w oparciu o freonowe układy chłodzenia.

Urządzenia wykorzystywane w części produkcyjnej zakładu pracują w układach freonowo - glikolowych (tzw. układach pośrednich). Przy zastosowaniu takiej konfiguracji układ chłodniczy na freon (czyli klasyczny układ sprężarkowy) nie chłodzi bezpośrednio medium końcowego (powietrza lub wody technologicznej), tylko pośrednio schładza mieszaninę glikolową, która następnie odbiera ciepło z medium użytkowego. Oddzielenie czynnika chłodniczego od instalacji rozprowadzonej w budynku sprawia, że freon nie jest obecny w przestrzeni produkcyjnej, a w konsekwencji mniejsze jest ryzyko wycieku i skażenia żywności. Roztwór glikolu propylenowego jest dobrym nośnikiem chłodu, co ma znaczenie przy rozbudowanych konstrukcjach układów chłodniczych i jego przesyłu na duże odległości. Glikol jest również czynnikiem mniej wrażliwym na korozję, wilgoć i agresywne środowisko (częste mycie, środki dezynfekcyjne). Schładzacz glikolu mają zamontowane wymienniki odzysku ciepła, dzięki czemu podczas pracy możliwe jest odzyskanie części energii i wykorzystanie jej do podgrzewania wody w kotłowni.

2.5. Zespół agregatów prądotwórczych.

Zakład wyposażony jest w instalację awaryjnego zasilania w energię elektryczną. Urządzenia prądotwórcze utrzymywane są w stanie gotowości do podjęcia pracy przez cały rok. Agregaty są uruchamiane w przypadku zaniku napięcia w sieci elektroenergetycznej. W takich awaryjnych sytuacjach agregaty pracują z obciążeniem zależnym od aktualnego zapotrzebowania zakładu na energię elektryczną.

Instalacja awaryjnego zasilania obiektów zakładu w energię elektryczną obejmuje:

- a. 1 agregat prądotwórczy typu FV 570 ACG o mocy elektrycznej 456 kW oraz o mocy cieplnej 1160 kW,
- b. 4 agregaty prądotwórcze typu FDT 800 SS o mocy elektrycznej 640 kW każdy, oraz o mocy cieplnej 1538 kW każdy.

Agregaty prądotwórcze eksploatowane są na podstawie zgłoszenia organowi ochrony środowiska – zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

3. Instalacje inne oraz rodzaje prowadzonej działalności niepowiązane technologicznie z instalacją IPPC.

3.1. Zakładowa stacja paliw.

Stacja paliw jest eksploatowana na użytek wewnętrzny Zakładu INDYK – ŚLĄSK (tankowanie pojazdów). W skład stacji wchodzi dwa zbiorniki na olej napędowy o pojemności 15 m³ każdy. Zbiorniki są naziemne, jednokomorowe, dwupłaszczowe, bezciśnieniowe, wykonane ze stali. W celu ochrony przed wyciekami paliwa, zbiorniki wyposażono w tzw. mokry system monitoringu przestrzeni międzyściennej. Komory zbiorników zostały wyposażone w maszty odpowietrzające w celu odprowadzania zanieczyszczeń do powietrza.

Dane techniczne źródeł emisji:

- Pojemność zbiorników V = 15 m³,
- Wysokość emitorów h = 4,40 m,
- Średnica emitorów d = 0,05 m.

Zbiorniki paliwa eksploatowane są na podstawie zgłoszenia organowi ochrony środowiska – zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

3.2. Serwis samochodowy.

Na terenie zakładu funkcjonuje serwis samochodowy, który zapewnia samowystarczalność zakładu w zakresie podstawowych usług związanych z utrzymaniem i drobnymi naprawami eksploatacyjnymi pojazdów wykorzystywanych na potrzeby firmy. Budynek serwisu nie jest wyposażony w miejscowe odciążki powietrza. Serwis jest źródłem wyłącznie niezorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza.

3.3. Kanalizacja deszczowa.

Wody opadowe i roztopowe zbierane są do wewnątrzzakładowego systemu kanalizacji deszczowej wyposażonego w urządzenia podczyszczające.

Odbiornikiem wód opadowych i roztopowych jest istniejący rów, do którego odprowadzane są kolektorem PVC o średnicy 315 mm poprzez zbiornik buforowy.

Warunki wprowadzania wód opadowych i roztopowych do ziemi określa odrębne pozwolenie wodnoprawne.

3.4. Instalacja fotowoltaiczna.

Na dachu budynku produkcyjnego ubojni zainstalowana została instalacja fotowoltaiczna o mocy zainstalowanej 50,00 kWp. System składa się ze 100 modułów fotowoltaicznych, 50 optymalizatorów mocy oraz 1 falownika sieciowego. Maksymalna osiągnięta moc AC wynosi 47,46 kW. Szacowana roczna produkcja energii elektrycznej wynosi 48,09 MWh. Energia elektryczna jest w pierwszej kolejności zużywana na potrzeby instalacji IPPC, a ewentualne nadwyżki wprowadzane są do sieci elektroenergetycznej zgodnie z zawartą umową z operatorem systemu dystrybucyjnego. Instalacja nie jest wyposażona w magazyn energii."

4. Punkt III. o tytule: „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw” zmienianej decyzji **otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

„Szczegółowe informacje o rodzajach i ilości stosowanych materiałów, surowców i paliw oraz innych wykorzystywanych substancji, istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska:

- Energia – 15 000 MWh;
- Woda – max 255 500 m³/rok;
- Indyki do uboju – 25 000 szt./dobę – 250 Mg/dobę = max 9125 tys. szt./rok;
- Gaz ziemny – 500 000 m³/rok;
- Olej napędowy – ok. 1500 m³/rok;
- Środki alkaliczne pianowe – 36,0 Mg/rok;
- Środki alkaliczne niepianowe – 34,0 Mg/rok;
- Środki kwaśne pianowe – 11,0 Mg/rok;
- Środki kwaśne niepianowe – 6,0 Mg/rok;
- Mydło bakteriobójcze – 1,8 Mg/rok;
- Alkoholowy preparat do dezynfekcji rąk – 1,1 Mg /rok;
- Preparat do dezynfekcji powierzchni – 2,2 Mg/rok;
- Preparat do gaszenia piany w myjce pojemników – 14,5 Mg/rok;
- Preparaty do mycia ręcznego – 7,2 Mg/rok;
- Preparaty do mycia samochodów – 15,0 Mg/rok."

5. Punkt IV. o tytule: „Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości” zmienianej decyzji **otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

„Zastosowane rozwiązania technologiczne i techniczne, przestrzeganie reżimu technologicznego prowadzonego procesu produkcyjnego, utrzymywanie urządzeń w należyłym stanie technicznym mają na celu zapewnienie zgodności z wymaganiami ochrony środowiska i spełnienie wymogów BAT.”

6. Punkt VI. o tytule: „Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii” zmienianej decyzji otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„Efektywne wykorzystanie energii prowadzone jest w oparciu o plan racjonalizacji zużycia energii oraz monitoring zużycia energii. W celu oceny efektywności zużycia energii Zakład jest poddany okresowym audytom efektywności energetycznej.

Efektywne wykorzystanie energii prowadzone jest poprzez monitorowanie pracy urządzeń (np. wyłączanie z zasilania niepracujących urządzeń), stosowanie energooszczędnych urządzeń i źródeł oświetlenia, automatyzację i optymalizację procesów technologicznych, regularną konserwację i kalibrację urządzeń grzewczych i chłodniczych.

Dodatkowo, w celu zmniejszenia poboru z sieci zainstalowana została instalacja fotowoltaiczna o mocy zainstalowanej 50,00 kWp. System składa się ze 100 modułów fotowoltaicznych, 50 optymalizatorów mocy oraz 1 falownika sieciowego. Maksymalna osiągnięta moc AC wynosi 47,46 kW. Szacowana roczna produkcja energii elektrycznej wynosi 48,09 MWh. Energia elektryczna jest w pierwszej kolejności używana na potrzeby instalacji IPPC, a ewentualne nadwyżki wprowadzane są do sieci elektroenergetycznej zgodnie z zawartą umową z operatorem systemu dystrybucyjnego.”

7. Punkt VII. o tytule: „Źródła i wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji IPPC” zmienianej decyzji otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„Zakład INDYK - ŚLĄSK pracuje w systemie trzymianowym, przez 7 dni w tygodniu.

1. Emisja pyłów i gazów.

Instalacja IPPC nie stanowi źródła emisji zorganizowanej do powietrza. Instalacje pomocnicze powiązane technologicznie z instalacją IPPC nie podlegają obowiązkowi uzyskania pozwolenia na emisję gazów i pyłów do powietrza, a ich eksploatacja jest przedmiotem odrębnych uregulowań formalno-prawnych. Instalacje te eksploatowane są na podstawie zgłoszeń organowi ochrony środowiska i decyzji ustalającej wymagania w zakresie ochrony środowiska dotyczące instalacji energetycznej spalania paliw – zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

2. Emisja hałasu.

2.1. Źródła emisji hałasu:

1. Hala technologiczna

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Efektywne czasy pracy źródeł hałasu na poszczególnych zmianach		
		I zmiana	II zmiana	III zmiana
1.	Instalacja wywiewna WC3	8:00	4:00	0:00
2.	Instalacja wywiewna WC4	8:00	4:00	0:00
3.	Instalacja wywiewna WC5	8:00	4:00	0:00
4.	Instalacja wywiewna WT8	8:00	4:00	0:00
5.	Instalacja wywiewna WT9	8:00	4:00	0:00
6.	Instalacja wywiewna WT10	8:00	4:00	0:00
7.	Czerpnia powietrza instalacji nawiewno-wywiewnej N10/W10	8:00	4:00	1:00
8.	Wyrzutnia powietrza instalacji nawiewno-wywiewnej N10/W10	8:00	4:00	1:00
9.	Czerpnia powietrza instalacji nawiewno-wywiewnej N11/W11	8:00	4:00	1:00

10.	Wyrzutnia powietrza instalacji nawiewno-wywiewnej N11/W11	8:00	4:00	1:00
11.	Czerpnia powietrza instalacji nawiewno-wywiewnej N12/W12	8:00	4:00	1:00
12.	Wyrzutnia powietrza instalacji nawiewno-wywiewnej N12/W12	8:00	4:00	1:00

2. Agregaty wody lodowej SG1-SG3

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Efektywne czasy pracy źródeł hałasu na poszczególnych zmianach		
		I zmiana	II zmiana	III zmiana
Agregat wody lodowej SG1				
1.	Sprężarka agregatu wody lodowej SG1 INTELCO typu LS.1204. BLN.R410A, P=148kW	8:00	8:00	2:00
2.	Wentylator nr 1 na agregacie SG1	4:00	4:00	2:00
3.	Wentylator nr 2 na agregacie SG1	4:00	4:00	2:00
4.	Wentylator nr 3 na agregacie SG1	4:00	4:00	2:00
5.	Wentylator nr 4 na agregacie SG1	4:00	4:00	2:00
Agregat wody lodowej SG2				
6.	Sprężarka agregatu wody lodowej SG2 INTELCO typu LS.1204. BLN.R410A, P=148kW	8:00	8:00	2:00
7.	Wentylator nr 1 na agregacie SG2	4:00	4:00	2:00
8.	Wentylator nr 2 na agregacie SG2	4:00	4:00	2:00
9.	Wentylator nr 3 na agregacie SG2	4:00	4:00	2:00
10.	Wentylator nr 4 na agregacie SG2	4:00	4:00	2:00
Agregat wody lodowej SG3				
11.	Sprężarka agregatu wody lodowej SG3 INTELCO typu VLS.1204 - 2 wentylatorowy	8:00	8:00	2:00
12.	Wentylator nr 1 na agregacie SG3	4:00	4:00	2:00
13.	Wentylator nr 2 na agregacie SG3	4:00	4:00	2:00

3. Hala technologiczna

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Efektywne czasy pracy źródeł hałasu na poszczególnych zmianach		
		I zmiana	II zmiana	III zmiana
1.	Instalacja wywiewna WC1	8:00	4:00	1:00
2.	Instalacja wywiewna WT1	8:00	4:00	1:00
3.	Instalacja wywiewna WT2	8:00	4:00	1:00
4.	Instalacja wywiewna WT3	8:00	4:00	1:00
5.	Instalacja wywiewna WT5	8:00	4:00	1:00
6.	Instalacja wywiewna WT6	8:00	4:00	1:00
7.	Czerpnia powietrza instalacji nawiewno-wywiewnej N1/W1	8:00	4:00	1:00
8.	Wywiew powietrza instalacji nawiewno-wywiewnej N1/W1	8:00	4:00	1:00
9.	Nawiew wspólny powietrza instalacji nawiewno-wywiewnej N2/W2 + N3/W3	8:00	4:00	1:00
10.	Wywiew powietrza instalacji nawiewno-wywiewnej N2/W2	8:00	4:00	1:00
11.	Wywiew powietrza instalacji nawiewno-wywiewnej N3/W3	8:00	4:00	1:00
12.	Wspólna czerpnia powietrza instalacji nawiewno-wywiewnej N4/W4+N5/W5	8:00	4:00	1:00
13.	Wspólny wywiew powietrza instalacji nawiewno-wywiewnej N4/W4+N5/W5	8:00	4:00	1:00
14.	Czerpnia powietrza instalacji nawiewno-wywiewnej N6/W6	8:00	4:00	1:00
15.	Wywiew powietrza instalacji nawiewno-wywiewnej N6/W6	8:00	4:00	1:00
16.	Czerpnia powietrza instalacji nawiewno-wywiewnej	8:00	4:00	1:00

	N7/W7			
17.	Wywiew powietrza instalacji nawiewno-wywiewnej N7/W7	8:00	4:00	1:00
18.	Wywiew powietrza instalacji nawiewno-wywiewnej N8/W8	8:00	4:00	1:00
19.	Wywiew powietrza instalacji nawiewno-wywiewnej N9/W9	8:00	4:00	1:00

4. Agregaty wody lodowej SG4-SG6

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Efektywne czasy pracy źródeł hałasu na poszczególnych zmianach		
		I zmiana	II zmiana	III zmiana
Agregat wody lodowej SG4				
1.	Sprężarka agregatu wody lodowej SG4 GEOCLIMA typu GHA B2125A EC-34 P=290 kW	8:00	8:00	4:00
2.	Wentylator nr 1 na agregacie SG4	4:00	4:00	2:00
3.	Wentylator nr 2 na agregacie SG4	4:00	4:00	2:00
4.	Wentylator nr 3 na agregacie SG4	4:00	4:00	2:00
5.	Wentylator nr 4 na agregacie SG4	4:00	4:00	2:00
Agregat wody lodowej SG5				
6.	Sprężarka agregatu wody lodowej SG5 GEOCLIMA typu GHA B2210A EC-34 P=480 kW	8:00	4:00	2:00
7.	Wentylator nr 1 na agregacie SG5	3:00	1:00	1:00
8.	Wentylator nr 2 na agregacie SG5	3:00	1:00	1:00
9.	Wentylator nr 3 na agregacie SG5	3:00	1:00	1:00
10.	Wentylator nr 4 na agregacie SG5	3:00	1:00	1:00
11.	Wentylator nr 5 na agregacie SG5	3:00	1:00	1:00
12.	Wentylator nr 6 na agregacie SG5	3:00	1:00	1:00
Agregat wody lodowej SG6				
13.	Sprężarka agregatu wody lodowej SG5 GEOCLIMA typu GHA B2210A EC-34 P=480 kW	8:00	4:00	2:00
14.	Wentylator nr 1 na agregacie SG6	3:00	1:00	1:00
15.	Wentylator nr 2 na agregacie SG6	3:00	1:00	1:00
16.	Wentylator nr 3 na agregacie SG6	3:00	1:00	1:00
17.	Wentylator nr 4 na agregacie SG6	3:00	1:00	1:00
18.	Wentylator nr 5 na agregacie SG6	3:00	1:00	1:00
19.	Wentylator nr 6 na agregacie SG6	3:00	1:00	1:00

5. Agregaty mroźnicze sprężarkowe

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Efektywne czasy pracy źródeł hałasu na poszczególnych zmianach		
		I zmiana	II zmiana	III zmiana
Agregat mroźniczy sprężarkowy nr 1				
1.	Agregat sprężarkowy AS1 typu AZ-BK-1xHSN 8571-125Y prod. firmy ARKTORN	8:00	4:00	2:00
2.	Wentylator nr 1 skraplacza SP1 na agregacie sprężarkowym AS1	4:00	2:00	1:00
3.	Wentylator nr 2 skraplacza SP1 na agregacie sprężarkowym AS1	4:00	2:00	1:00
4.	Wentylator nr 3 skraplacza SP1 na agregacie sprężarkowym AS1	4:00	2:00	1:00
Agregat mroźniczy sprężarkowy nr 2				
5.	Agregat mroźniczy AS2 typu AZ-BK-1xHSN 8571-125Y prod. firmy ARKTORN	8:00	4:00	2:00
6.	Wentylator nr 1 skraplacza SP1 na agregacie sprężarkowym AS2	4:00	2:00	1:00
7.	Wentylator nr 2 skraplacza SP1 na agregacie sprężarkowym AS2	4:00	2:00	1:00
8.	Wentylator nr 3 skraplacza SP1 na agregacie sprężarkowym AS2	4:00	2:00	1:00

Agregat mroźniczy sprężarkowy nr 3				
9.	Agregat mroźniczy AS3 typu AZ-BK-1xHSN 8571-125Y prod. firmy ARKTORN	8:00	4:00	2:00
10.	Wentylator nr 1 skraplacza SP1 na agregacie sprężarkowym AS3	4:00	2:00	1:00
11.	Wentylator nr 2 skraplacza SP1 na agregacie sprężarkowym AS3	4:00	2:00	1:00
12.	Wentylator nr 3 skraplacza SP1 na agregacie sprężarkowym AS3	4:00	2:00	1:00
Agregat mroźniczy sprężarkowy nr 4				
13.	Agregat mroźniczy AS4 typu AZ-BK-1xHSN 8571-125Y prod. firmy ARKTORN	8:00	4:00	2:00
14.	Wentylator nr 1 skraplacza SP1 na agregacie sprężarkowym AS4	4:00	2:00	1:00
15.	Wentylator nr 2 skraplacza SP1 na agregacie sprężarkowym AS4	4:00	2:00	1:00
16.	Wentylator nr 3 skraplacza SP1 na agregacie sprężarkowym AS4	4:00	2:00	1:00

6. Agregaty skraplające AG1-AG4

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Efektywne czasy pracy źródeł hałasu na poszczególnych zmianach		
		I zmiana	II zmiana	III zmiana
1.	Agregat skraplający AG1 typu 2x4GE-23Y oraz 2x4GE-30Y prod. formy ARKTORN	6:00	4:00	2:00
2.	Agregat skraplający AG2 typu 2x4GE-23Y oraz 2x4GE-30Y prod. formy ARKTORN	6:00	4:00	2:00
3.	Agregat skraplający AG3 typu 2x4GE-23Y oraz 2x4GE-30Y prod. formy ARKTORN	6:00	4:00	2:00
4.	Agregat skraplający AG4 typu 2x4GE-23Y oraz 2x4GE-30Y prod. formy ARKTORN	6:00	4:00	2:00

7. Garaż samochodów ciężarowych

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Efektywne czasy pracy źródeł hałasu na poszczególnych zmianach		
		I zmiana	II zmiana	III zmiana
1.	Wentylator wyciągowy WT12	6:00	2:00	0:00
2.	Wentylator wyciągowy WT13	6:00	2:00	0:00
3.	Wentylator wyciągowy WT14	6:00	2:00	0:00
4.	Wentylator wyciągowy WT15	6:00	2:00	0:00
5.	Bębnowy odciąg spalin OB1	3:00	1:00	0:00
6.	Bębnowy odciąg spalin OB2	3:00	1:00	0:00

2.2. Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku.

Dopuszczalny równoważny poziom dźwięku „A” mogący przenikać do środowiska, w punkcie zlokalizowanym w granicy terenu zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zlokalizowanym w bezpośrednim sąsiedztwie Zakładu, wynosi odpowiednio:

w porze dziennej 50 dB
w porze nocnej 40 dB.

3. Wytwarzanie odpadów, ich magazynowanie oraz sposób dalszego gospodarowania.

W instalacji IPPC do uboju powstaje tkanka zwierzęca niemająca dalszego zastosowania na terenie zakładu, która jest przekazywana kolejnym posiadaczom jako produkt uboczny pochodzenia zwierzęcego lub odpad w zależności od sposobu jej dalszego zagospodarowania.

Wariant I - produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego.

Do produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego powstających w instalacji zalicza się produkty miękkie drobiowe, krew, pióra, padłe zwierzęta. Produkty te są gromadzone w sposób selektywny w szczelnych pojemnikach lub innych systemach gromadzenia, a następnie przekazywane do utylizacji.

Wariant II - odpady.

Podczas procesu uboju indyków w instalacji IPPC mogą powstawać odpady kwalifikowane jako odpadowa tkanka zwierzęca, która przekazywana jest do utylizacji.

W instalacji wytwarzane są również odpady w związku z utrzymaniem reżimu sanitarnego oraz na skutek prowadzenia prac utrzymaniowych wykonywanych przez pracowników zakładu w trakcie eksploatacji instalacji IPPC.

3.1. Określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku.

L.p.	Oznaczenie kodowe(*)	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	19 000,00
2.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	600,00
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,05
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20,00
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10,00
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	10,00
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,00
8.	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)	0,20
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,00
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,05
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,05
12.	17 04 05	Żelazo i stal	4,00

(*) odpad niebezpieczny zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 10).

3.2. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

L.p.	Oznaczenie kodowe(*)	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadów Właściwości odpadów
1.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Charakterystyka: Odpady poprodukcyjne, w tym niezdatna do przetworzenia tkanka, taka jak pierze, wnętrzności, krew. UPPZ kat. 3. Właściwości: odpad obojętny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi. Odpad niepalny. Odpady nie wykazują właściwości określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz.89)

			<p>klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.</p> <p>Skład: białka i aminokwasy, tłuszcze, węglowodany, woda i elektrolity, minerały, związki nieorganiczne, kwasy DNA i RNA, hormony, enzymy.</p>
2.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	<p>Charakterystyka: Sztuki padłe lub zdyskwalifikowane i nieprzydatne do dalszego obrotu i przerobu. UPPZ kat 2.</p> <p>Właściwości: odpad obojętny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi. Odpad niepalny. Odpady nie wykazują właściwości określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz.89) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.</p> <p>Skład: białka, aminokwasy, tłuszcze, węglowodany, woda, elektrolity, minerały, związki nieorganiczne, kwasy DNA i RNA, hormony, enzymy, produkty przemiany materii.</p>
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>Charakterystyka: Przepracowane oleje mineralne zawierające zanieczyszczenia powstałe w wyniku pracy silnika (sadza, produkty spalania, opiłki).</p> <p>Właściwości: Substancje ciekłe lub łatwo topniejące, stałe, nierozpuszczalne w wodzie, nie zawierające związków chlorowcoorganicznych. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dn. 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365, str. 89 z późn. zm.) odpady te mogą wykazywać następujące właściwości niebezpieczne: HP3 – Palne, HP4 – Drażniące, HP5 – STOT/asp., HP6 – Ostra toksyczność, HP14 – Ekotoksyczne.</p> <p>Skład: Mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, dodatki. Substancje ciekłe lub łatwo topniejące, stałe, nierozpuszczalne w wodzie, o bardzo różnej budowie chemicznej i zastosowaniach, nie zawierające związków chlorowcoorganicznych oraz zanieczyszczenia powstałe w wyniku pracy silnika (sadza, produkty spalania, opiłki). Oleje mineralne są mieszaninami wyższych węglowodorów uzyskanych głównie z rafinacji ropy naftowej, ale także z np. przerobu smoły węglowej.</p>
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Charakterystyka: Odpadowe, uszkodzone, nieprzydatne do użytku opakowania z papieru i tektury.</p> <p>Właściwości: Odpad obojętny, stan stały, nierozpuszczalny w wodzie. Odpady nie wykazują właściwości określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz.89), klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny</p> <p>Skład: celuloza, hemiceluloza, lignina, wypełniacze, tj. kaolin, kreda, barwniki, pigmenty.</p>
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Charakterystyka: Odpadowe, uszkodzone, nieprzydatne do użytku opakowania z tworzyw sztucznych i ich fragmenty.</p> <p>Właściwości: Odpad obojętny, stan stały,</p>

			<p>nierozpuszczalny w wodzie, odporny na warunki atmosferyczne. Palny. Odpady nie wykazują właściwości określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz.89), klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny Skład: PE, PP, PET, PVC, PA.</p>
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Charakterystyka: Odpadowe, uszkodzone, nieprzydatne do użytku palety drewniane i ich fragmenty. Właściwości: Odpad obojętny, stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, odporny na warunki atmosferyczne. Palny. Odpady nie wykazują właściwości określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz.89), klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny. Skład: celuloza, hemiceluloza, lignina, ekstrakty (żywice, garbniki), woda.</p>
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Charakterystyka: Opakowanie po substancjach niebezpiecznych (środki do dezynfekcji). Właściwości: W zależności od składu może być toksyczny dla środowiska. Palny. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365, str. 89 z późn. zm.) odpady te mogą wykazywać następujące właściwości niebezpieczne: HP3 – Palne, HP4 – Drażniące, HP5 – STOT/asp., HP6 – Ostra toksyczność, HP7 – Rakotwórcze, HP8 – Żrące, HP13 – Uczulające, HP14 – Ekotoksyczne Skład: tworzywa sztuczne, metal, szkło zanieczyszczone substancjami chemicznymi sklasyfikowanymi jako niebezpieczne.</p>
8.	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)	<p>Charakterystyka: Ścierki, szmaty, włóknina, ubrania ochronne, sorbenty zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Właściwości: Odpad niebezpieczny, stan stały. Palne. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365, str. 89 z późn. zm.) odpady te mogą wykazywać następujące właściwości niebezpieczne: HP3 – Palne, HP4 – Drażniące, HP5 – STOT/asp. HP6 – Ostra toksyczność, HP7 – Rakotwórcze, HP8 – Żrące, HP13 – Uczulające, HP14 – Ekotoksyczne Skład: celuloza, PET, PP, PA, zanieczyszczone substancjami chemicznymi sklasyfikowanymi jako niebezpieczne (np. alkany, podchloryny, nadtlenki, alkohole).</p>
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty,	<p>Charakterystyka: Zużyta odzież ochronna. Właściwości: Odpad obojętny, stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, odporny na warunki</p>

		ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	atmosferyczne. Palny. Odpady nie wykazują właściwości określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz.89), klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny. Skład: celuloza, PET, PP, PA.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Charakterystyka: Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy. Właściwości: Odpad niebezpieczny, stan stały, rozpuszczalny w wodzie. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014r. Nr 365, str. 89 z późn. zm.) odpady te mogą wykazywać następujących właściwości niebezpieczne: HP4 – Drażniące, HP5 – STOT/asp., HP6 – Ostra toksyczność, HP14 – Ekotoksyczne Skład: ręć, stal, miedź, szkło, tworzywa sztuczne.
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Charakterystyka: Zużyte urządzenia. Właściwości: Odpad obojętny, stan stały, nierozpuszczalny w wodzie. Niepalny. Odpady nie wykazują właściwości określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz.89), klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny. Skład: metale, szkło, tworzywa sztuczne.
12.	17 04 05	Żelazo i stal	Charakterystyka: Zużyte, podlegające wymianie metalowe elementy instalacji. Właściwości: Odpad obojętny, stan stały, nierozpuszczalny w wodzie. Niepalny. Odpady nie wykazują właściwości określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014r. Nr 365 poz.89), klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny. Skład: metale: żelazo, mangan, chrom, nikiel, molibden, wanad, niemetale: węgiel, krzem, fosfor, siarka.

(*) odpad niebezpieczny zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 10)

HP – zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. Urz. UE L 365 z 19.12.2014, str. 89, ze zm.).

3.3. Źródła powstawania wytworzonych odpadów.

L.p.	Oznaczenie kodowe(*)	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania
1.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Proces uboju, linia technologiczna.
2.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Rozładunek samochodów z żywcem, proces wstępnej selekcji przed podwieszeniem żywca.
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezaw. związków chlorowcoorganicznych	Prace utrzymaniowe, drobne prace serwisowe wykonywane przez pracowników Zakładu.

4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Rozpakowywanie materiałów pomocniczych wykorzystywanych w procesie produkcyjnym oraz środków do dezynfekcji.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Rozpakowywanie materiałów pomocniczych wykorzystywanych w procesie produkcyjnym oraz środków do dezynfekcji.
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Rozpakowywanie materiałów pomocniczych wykorzystywanych w procesie produkcyjnym oraz środków do dezynfekcji.
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Rozpakowywanie środków do dezynfekcji.
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone subst. niebezpiecznymi (np. PCB)	Prace utrzymaniowe, drobne prace serwisowe wykonywane przez pracowników zakładu. Czyszczenie elementów linii technologicznej oraz pomieszczeń.
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Linia technologiczna, proces uboju.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Prace utrzymaniowe, drobne prace serwisowe wykonywane przez pracowników Zakładu.
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Prace utrzymaniowe, drobne prace serwisowe wykonywane przez pracowników Zakładu.
12.	17 04 05	Żelazo i stal	Prace utrzymaniowe, drobne prace serwisowe wykonywane przez pracowników Zakładu.

(*) odpad niebezpieczny zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 10).

3.4. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

L.p.	Oznaczenie kodowe(*)	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Odpad zbierany z podziałem na frakcje (odpady miękkie drobiowe, krew, pióra) w celu przekazania uprawnionym odbiorcom. Odpady mogą być gromadzone z innymi odpadami kat. 3 (niskiego ryzyka) w celu przekazania do przekształcania termicznego lub do wykorzystania w zakładzie produkującym biogaz lub w kompostowni lub w ostateczności do składowania na składowisku odpadów.
2.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpady (kat. II) zbierany selektywnie na terenie zakładu a następnie przekazywany do przekształcania termicznego lub do wykorzystania w zakładzie produkującym biogaz lub w kompostowni lub w ostateczności do składowania na składowisku odpadów.
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad zbierany selektywnie a następnie przekazywany uprawnionym podmiotom do przetworzenia
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad zbierany selektywnie a następnie przekazywany uprawnionym podmiotom do przetworzenia

5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad zbierany selektywnie a następnie przekazywany uprawnionym podmiotom do przetworzenia
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Przekazywane uprawnionym podmiotom lub osobom fizycznym do odzysku
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad zbierany selektywnie a następnie przekazywany uprawnionym podmiotom do przetworzenia
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszcz. subst. niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad zbierany selektywnie a następnie przekazywany uprawnionym podmiotom do przetworzenia
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad zbierany selektywnie a następnie przekazywany uprawnionym podmiotom do przetworzenia
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wym. w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad zbierany selektywnie, zabezpieczony przed stłuczką a następnie przekazywany uprawnionym podmiotom do przetworzenia
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wym. w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad zbierany selektywnie a następnie przekazywany uprawnionym podmiotom do przetworzenia
12.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad zbierany selektywnie a następnie przekazywany uprawnionym podmiotom do przetworzenia

(*) odpad niebezpieczny zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 10).

3.5. Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów.

L.p.	Oznaczenie kodowe(*)	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Odpady wytworzone w procesie produkcyjnym (w danym dniu/na danej zmianie) są gromadzone w wyznaczonych przy instalacji miejscach odkładczych, przeznaczonych do tymczasowego gromadzenia odpadów na bieżąco, skąd po zakończeniu pracy (w danym dniu/na danej zmianie) odpady są zabierane do oznakowanego pomieszczenia magazynowania odpadów poubojowych (utwardzone z szczelnym podłożem) – odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach/ kontenerach. Miejsce nr 13 – wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. nr 1, do niniejszej decyzji.
2.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpady magazynowane w specjalnym, szczelnym kontenerze – wyznaczone miejsce na terenie hali przyjęcia żywca, obok rampy rozładunku żywca (oznakowane, utwardzone ze szczelnym podłożem). Miejsce nr 14 – wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. nr 1, do niniejszej decyzji.
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane w oznakowanych, szczelnych, zamkniętych beczkach lub pojemnikach typu "mauzer" – oznakowany magazyn odpadów niebezpiecznych (wiata – zamykana, zadaszona, posadowiona na utwardzonej, szczelnej posadzce wykonanej z mini płyt drogowych na podłożu z folii hydroizolacyjnej z PCV o wysokiej wytrzymałości). Miejsce nr 1 – wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. nr 1, do niniejszej decyzji.

4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Odpady wytworzone w procesie produkcyjnym (w danym dniu/na danej zmianie) są gromadzone w wyznaczonych przy instalacji miejscach odkładczych, przeznaczonych do tymczasowego gromadzenia odpadów na bieżąco, skąd po zakończeniu pracy (w danym dniu/na danej zmianie) odpady są zabierane do miejsca magazynowania tego rodzaju odpadów (wiata – zamykana, zadaszona, posadowiona na utwardzonej, szczelnej posadzce wykonanej z mini płyt drogowych na podłożu z folii hydroizolacyjnej z PCV o wysokiej wytrzymałości).</p> <p>Odpady magazynowane w oznakowanym, zamykanym lub oplandeczonym kontenerze lub w oznakowanym miejscu w stosach.</p> <p>Miejsce nr 2 – wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. nr 1, do niniejszej decyzji.</p>
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Odpady wytworzone w procesie produkcyjnym (w danym dniu/na danej zmianie) są gromadzone w wyznaczonych przy instalacji miejscach odkładczych, przeznaczonych do tymczasowego gromadzenia odpadów na bieżąco, skąd po zakończeniu pracy (w danym dniu/na danej zmianie) odpady są zabierane do miejsca magazynowania tego rodzaju odpadów (wiata – zamykana, zadaszona, posadowiona na utwardzonej, szczelnej posadzce wykonanej z mini płyt drogowych na podłożu z folii hydroizolacyjnej z PCV o wysokiej wytrzymałości).</p> <p>Odpady magazynowane w oznakowanym, zamykanym lub oplandeczonym kontenerze lub w oznakowanym miejscu w stosach.</p> <p>Miejsce nr 3 – wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. nr 1, do niniejszej decyzji.</p>
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Odpady wytworzone w procesie produkcyjnym (w danym dniu/na danej zmianie) są gromadzone w wyznaczonych przy instalacji miejscach odkładczych, przeznaczonych do tymczasowego gromadzenia odpadów na bieżąco, skąd po zakończeniu pracy (w danym dniu/na danej zmianie) odpady są zabierane do miejsca magazynowania tego rodzaju odpadów (wiata – zamykana, zadaszona, posadowiona na utwardzonej, szczelnej posadzce wykonanej z mini płyt drogowych na podłożu z folii hydroizolacyjnej z PCV o wysokiej wytrzymałości).</p> <p>Odpady magazynowane luzem w stosach.</p> <p>Miejsce nr 4 – wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. nr 1, do niniejszej decyzji.</p>
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Odpady wytworzone w procesie produkcyjnym (w danym dniu/na danej zmianie) są gromadzone w wyznaczonych przy instalacji miejscach odkładczych, przeznaczonych do tymczasowego gromadzenia odpadów na bieżąco, skąd po zakończeniu pracy (w danym dniu/na danej zmianie) odpady są zabierane do miejsca magazynowania tego rodzaju odpadów – oznakowany magazyn odpadów niebezpiecznych (wiata – zamykana, zadaszona, posadowiona na utwardzonej, szczelnej posadzce wykonanej z mini płyt drogowych na podłożu z folii hydroizolacyjnej z PCV o wysokiej wytrzymałości).</p> <p>Miejsce nr 5 – wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. nr 1, do niniejszej decyzji.</p>
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych	<p>Odpady wytworzone w procesie produkcyjnym (w danym dniu/na danej zmianie) są gromadzone w wyznaczonych przy instalacji miejscach</p>

		grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone subst. niebezpiecznymi (np. PCB)	odkładczych, przeznaczonych do tymczasowego gromadzenia odpadów na bieżąco, skąd po zakończeniu pracy (w danym dniu/na danej zmianie) odpady są zabierane do miejsca magazynowania tego rodzaju odpadów – oznakowany magazyn odpadów niebezpiecznych (wiata – zamykana, zadaszona, posadowiona na utwardzonej, szczelnej posadzce wykonanej z mini płyt drogowych na podłożu z folii hydroizolacyjnej z PCV o wysokiej wytrzymałości). Odpady magazynowane w szczelnych, oznakowanych pojemnikach. Miejsce nr 6 – wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. nr 1, do niniejszej decyzji.
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady wytworzone w procesie produkcyjnym (w danym dniu/na danej zmianie) są gromadzone w wyznaczonych przy instalacji miejscach odkładczych, przeznaczonych do tymczasowego gromadzenia odpadów na bieżąco, skąd po zakończeniu pracy (w danym dniu/na danej zmianie) odpady są zabierane do miejsca magazynowania tego rodzaju odpadów (wiata – zamykana, zadaszona, posadowiona na utwardzonej, szczelnej posadzce wykonanej z mini płyt drogowych na podłożu z folii hydroizolacyjnej z PCV o wysokiej wytrzymałości). Odpady magazynowane w oznakowanym, zamykanym lub oplandeczonej kontenerze. Miejsce nr 7 – wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. nr 1, do niniejszej decyzji.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane w oznakowanych opakowaniach z tektury lub tworzywa sztucznego – oznakowany magazyn odpadów niebezpiecznych (wiata – zamykana, zadaszona, posadowiona na utwardzonej, szczelnej posadzce wykonanej z mini płyt drogowych na podłożu z folii hydroizolacyjnej z PCV o wysokiej wytrzymałości). Miejsce nr 12 – wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. nr 1, do niniejszej decyzji.
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane w oznakowanych pojemnikach lub luzem w wyznaczonym miejscu – wiata (zamykana, zadaszona, posadowiona na utwardzonej, szczelnej posadzce wykonanej z mini płyt drogowych na podłożu z folii hydroizolacyjnej z PCV o wysokiej wytrzymałości). Miejsce nr 8 – wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. nr 1, do niniejszej decyzji.
12.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane w oznakowanym, zamykanym lub oplandeczonej kontenerze – wyznaczone miejsce na terenie Zakładu (o uszczelnionym asfaltowym podłożu). Miejsce nr 15 – wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. nr 1, do niniejszej decyzji.

(*) odpad niebezpieczny zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 10).

3.6. Okres magazynowania odpadów wytworzonych.

Wszystkie odpady wytworzone w Zakładzie INDYK – ŚLĄSK magazynowane są na terenie, do którego spółka posiada tytuł prawny. Odpady są magazynowane ze względów technologicznych, tak krótko jak to możliwe, nie przekraczając terminów ustawowych określonych w art. 25 ustawy o odpadach. Sposób magazynowania jest zgodny

z wymaganiami określonymi w Rozporządzeniu w sprawie szczegółowych wymagań dla miejsc magazynowania odpadów (Dz.U. 2020 poz. 1742).

3.7. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego.

Warunki przeciwpożarowe:

1. zgodne z dokumentem pn. „Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej w zakresie magazynowania wytwarzanych odpadów na placu magazynowym zlokalizowanym w Wieszowej przy ul. Wolności 21 Indyk-Śląsk Sp. z o.o. ul. Wolności 21, 42-672 Wieszowa” opracowanym we wrześniu 2025 r. przez rzeczoznawcę spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych mgr inż. Macieja Mielniczuk (nr uprawnienia: 751/2022) zatwierdzonym postanowieniem nr 33.2025.PZ Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Tarnowskich Górach z dnia 25.09.2025 r. znak PZ.52805.20.2025.1.MŚ,
2. zgodne z postanowieniem nr 12.2026.PZ Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Tarnowskich Górach z dnia 03.03.2026 r. znak PZ.52805.3.2026.3.MŚ stwierdzających spełnienie wymagań z zakresu ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności w warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartych w ww. operacie oraz stawiane dla tego typu obiektów przez przepisy przeciwpożarowe i przepisy ochrony przeciwpożarowej.”

8. Punkt X. o tytule: „Monitoring oddziaływań na środowisko i procesów technologicznych” zmieniającej decyzji otrzymuje **nowe brzmienie** w zakresie wskazanym poniżej:

1. w punkcie 1.1. o tytule: „**Monitoring emisji do powietrza**”

„Instalacja do uboju zwierząt – instalacja IPPC nie jest objęta obowiązkiem monitorowania wielkości emisji pyłów i gazów do powietrza. Emisje z instalacji powiązanych technologicznie z instalacją IPPC oraz sposób ich monitorowania pozostają przedmiotem odrębnych uregulowań formalno – prawnych.”

2. w punkcie 1.2. o tytule: „**Monitoring hałasu**”

„Dla Instalacji do uboju zwierząt – instalacji IPPC winny być przeprowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dnia i nocy, zgodnie z obowiązującymi przepisami w zakresie prowadzenia pomiarów hałasu. Pomiary należy przeprowadzić raz na 2 lata, licząc od daty, w której pozwolenie zintegrowane stało się ostateczne, z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu. Pomiary winny być wykonane w 1 punkcie, w rejonie najbliższej zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej.”

3. w punkcie 2. o tytule: „**Monitoring efektywności wykorzystania surowców i materiałów oraz energii**” ppkt c.

„ilości zużywanej energii:

- energii elektrycznej (na podstawie liczników zużycia energii na przewodach zasilających),
- gazu ziemnego (na podstawie faktur),”

9. Punkt XII. o tytule: „Kryteria definiowania istotnej zmiany instalacji” zmieniającej decyzji otrzymuje **w całości nowe brzmienie**:

„Zmiana sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowa, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.”

10. Punkt XV. o tytule: „Załącznik” zmienianej decyzji otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„Integralną częścią niniejszej decyzji jest mapka z lokalizacją miejsc magazynowania odpadów.”

II. Treść pozostałych punktów orzeczenia zmienianej decyzji pozostaje bez zmian.

III. Wygaszam pozwolenie zintegrowane na eksploatację instalacji do uboju zwierząt, o zdolności przetwarzania ponad 50 ton masy ubojowej na dobę (tj. o zdolności produkcyjnej instalacji IPPC 150 Mg/dobę) – zlokalizowanej na terenie spółki INDYK-ŚLĄSK położonej w Wieszowej przy ul. Wolności 21 udzielone decyzją Starosty Tarnogórskiego z dnia 17.04.2014 r. znak OŚR.G.6222.6.2013 (zmienioną decyzją Starosty Tarnogórskiego z dnia 05.12.2014 r. znak OŚR.G.6222.15.2014) w dniu następującym po dniu, w którym zmienione pozwolenie zintegrowane z dnia 31.01.2018 r. znak OŚR.6222.7.2017 stanie się ostateczne.

UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 31.10.2025 r. spółka INDYK-ŚLĄSK Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w Wieszowej przy ul. Wolności 21 (zwana dalej w skrócie Zakład INDYK-ŚLĄSK) wystąpiła o zmianę pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do uboju zwierząt, o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę (tj. o zdolności produkcyjnej instalacji IPPC 250 Mg/dobę) – zlokalizowanej na terenie spółki INDYK-ŚLĄSK Sp. z o.o. w Wieszowej przy ul. Wolności 21, udzielonego decyzją Starosty z dnia 31.01.2018 r. znak OŚR.6222.7.2017 oraz o wygaszenie decyzji Starosty Tarnogórskiego z dnia 17.04.2014 r. znak OŚR.G.6222.6.2013 (zmienionej decyzją z dnia 05.12.2014 r. znak OŚR..G.6222.15.2014).

Zgodnie z art. 209 ustawy *Prawo ochrony środowiska* zapis wniosku Zakładu INDYK-ŚLĄSK z dnia 31.10.2025 r. w postaci elektronicznej został przesłany Ministrowi Klimatu i Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej – pismem Starostwa z dnia 17.11.2025 r. znak OŚR.6222.14.2025.

Wobec uwag do złożonego wniosku organ pismem z dnia 10.12.2025 r. znak OŚR.6222.14.2025 r. wezwał Zakład INDYK-ŚLĄSK do usunięcia braków wniosku, w określonym terminie, w zakresie kwestii ochrony środowiska przed hałasem oraz gospodarki odpadami.

W odpowiedzi na przedmiotowe wezwanie Zakład INDYK-ŚLĄSK złożył pismem z dnia 14.01.2026 r. uzupełniony wniosek o wnioskowaną zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Wobec art. 209 ustawy *Prawo ochrony środowiska* zapis wniosku Zakładu INDYK-ŚLĄSK z dnia 14.01.2026 r. w postaci elektronicznej również został przesłany Ministrowi Klimatu i Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej – pismem organu z dnia 21.01.2026 r. znak OŚR.6222.14.2025.

Pismami Starostwa znak OŚR.6222.14.2025 z dnia 22.01.2026 r. nastąpiło, odpowiednio, zawiadomienie stron postępowania o prowadzeniu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do uboju zwierząt, o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę (tj. o zdolności produkcyjnej instalacji IPPC 250 Mg/dobę) – udzielonego spółce INDYK-ŚLĄSK decyzją z dnia 31.01.2018 r. znak OŚR.6222.7.2017.

Informację o rozpatrywanym wniosku zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie Starostwa Powiatowego w Tarnowskich Górach.

Zawiadomienie o prowadzeniu postępowania administracyjnego podano także do publicznej wiadomości – w sposób zwyczajowo przyjęty w Starostwie Powiatowym Tarnowskie Góry i Urzędzie Gminy Zbrostawice (BIP, tablica ogłoszeń) – w formie *Informacji o wszczęciu postępowania administracyjnego i przedmiocie decyzji która, będzie wydana.*

Celem powyższego działania było zapewnienie udziału społeczeństwa w prowadzonym postępowaniu (z uwagi na istotną zmianę instalacji do uboju) – zgodnie z art. 218 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w związku z art. 30, art. 33 ust. 1 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 2024 r. poz. 1112 z późn. zm.), na zasadach i w trybie określonym przedmiotową ustawą.

W okresie udostępnienia przedmiotowej informacji nie zostały wniesione żadne uwagi ani wnioski do sprawy.

W pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 z późn. zm.), niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

Wobec powyższego do wniosku o zmianę pozwolenia przedłożony został operat przeciwpożarowy oraz postanowienie komendanta Państwowej Straży Pożarnej.

Działając, na podstawie art. 183c ust. 1, 2 oraz 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organ pismem z dnia 22.01.2026 r. znak OŚR.6222.14.2025 wystąpił do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Tarnowskich Górach z prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, a także w postanowieniu nr 33.2025.PZ Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Tarnowskich Górach z dnia 25.09.2025 r. znak PZ.52805.20.2025.1.MŚ.

W następstwie powyższego postanowieniem nr 12.2026.PZ z dnia 03.03.2026 r. znak PZ.52805.3.2026.3.MŚ Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Tarnowskich Górach stwierdził zgodność oraz spełnienie warunków ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania wytwarzanych odpadów na placu magazynowym na terenie Indyk Śląsk Sp. z o.o. ul. Wolności 21, 42 - 672 Wieszowa zawartych w dokumentacji pn. „Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej w zakresie magazynowania wytwarzanych odpadów na placu magazynowym zlokalizowanym w Wieszowej przy ul. Wolności 21 Indyk-Śląsk Sp. z o.o. ul. Wolności 21, 42-672 Wieszowa” opracowanym we wrześniu 2025 r. przez rzeczoznawcę spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych mgr inż. Macieja Mielniczuk (nr uprawnień: 751/2022).

Zawiadomieniem z dnia 18.03.2026 r. znak OŚR.6222.14.2025 Starosta Tarnogórski zgodnie z art. 10 § 1 *Kodeks postępowania administracyjnego* zakończył postępowanie dowodowe i poinformował stronę, że przed wydaniem niniejszej decyzji ma możliwość zapoznania się i wypowiedzenia się co do zebranych w sprawie dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań. W określonym terminie strona nie wniosła uwag.

Starosta Tarnogórski wydając orzeczenie w sprawie wnioskowanej zmiany pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z niniejszą decyzją, wziął pod uwagę, co następuje:

W Zakładzie INDYK–ŚLĄSK realizowany jest ubój indyków (do 25 tys. sztuk/dobę), rozbiór tuszek indyckich na elementy oraz produkcja MOM. W zakładzie produkowane jest do sprzedaży hurtowej mięso indyckie w elementach, MOM, mięso rozdrobnione oraz surowe wyroby mięsne.

Zmiany instalacji do uboju dokonane niniejszą decyzją, w zakresie obejmującym:

- aktualizację miejsc prowadzenia poszczególnych etapów procesu technologicznego na terenie zakładu,
- ilości produktów stosowanych w celu dotrzymania wymogów sanitarnych,
- ilości stosowanych surowców oraz paliw,
- ilości oraz rodzaju wytwarzanych odpadów,
- rodzaju i ilości substancji wprowadzanych do powietrza ze względu na wymianę kotłowni węglowej na gazową,
- sposobu prowadzenia monitoringu emisji

mają charakter istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Równocześnie w przedmiotowym pozwoleniu organ dokonał aktualizacji zapisu instalacji do uboju zwierząt w oparciu o obowiązujące obecnie rozporządzenie 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).

Woda do celów przemysłowych, na potrzeby socjalno-bytowe pracowników oraz do celów porządkowych pobierana jest z własnego ujęcia wód podziemnych, zlokalizowanego na terenie siedziby Zakładu INDYK-ŚLĄSK – na podstawie odrębnego pozwolenia, tj. pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód.

Wody opadowe i roztopowe z terenu Zakładu INDYK-ŚLĄSK odprowadzane są również na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego (udzielonego decyzją Starosty Tarnogórskiego znak OŚR.6341.170.2017 z dnia 29.12.2017 r. – obowiązującą na dzień wydania niniejszej decyzji).

Działalność Zakładu INDYK-ŚLĄSK powoduje wytwarzanie ścieków przemysłowych (biologicznie rozkładalnych) i bytowych, które oczyszczane są w zlokalizowanej na terenie siedziby zakładu instalacji OCZYSZCZALNI eksploatowanej na podstawie pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Tarnogórskiego.

Eksploatacja instalacji do uboju indyków nie powoduje zorganizowanych emisji zanieczyszczeń do powietrza. Natomiast instalacje pomocnicze powiązane technologicznie z instalacją IPPC nie podlegają obowiązkowi uzyskania pozwolenia na emisję gazów i pyłów do powietrza, a ich eksploatacja jest przedmiotem odrębnych uregulowań formalno-prawnych.

Nie przewiduje się pracy instalacji do uboju w warunkach odbiegających od normalnych. Instalacja nie pracuje wariantowo. W przypadku awaryjnego zaniku zasilania z sieci praca instalacji do uboju jest podtrzymywana za pomocą agregatów prądotwórczych w które wyposażony jest Zakład INDYK-ŚLĄSK.

Eksploatacja instalacji do uboju powoduje emisję hałasu. Pomiary i obliczenia akustyczne nie wykazały przekroczeń poziomów dopuszczalnych dźwięku „A” mogący przenikać do środowiska, w punktach zlokalizowanych w granicach terenu zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zlokalizowanych w bezpośrednim sąsiedztwie Zakładu INDYK-ŚLĄSK (zarówno w porze dziennej jak i w nocnej).

W związku z prowadzonym procesem technologicznym instalacji IPPC do uboju w Zakładzie INDYK – ŚLĄSK wytwarzane są odpady poubojowe (głównie odpadowa tkanka zwierzęca) lub produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego w zależności od ich dalszego zagospodarowania. Ponadto w instalacji wytwarzane są odpady w związku z utrzymaniem reżimu sanitarnego oraz na skutek prowadzenia prac utrzymaniowych wykonywanych przez pracowników zakładu w trakcie eksploatacji instalacji.

Rodzaje odpadów przewidywanych do wytwarzania zostały ustalone na podstawie przepisów Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 10).

Wszystkie odpady wytworzone w zakładzie INDYK – ŚLĄSK są magazynowane w wyznaczonych na terenie zakładu miejscach, do których zakład posiada tytuł prawny. Odpady są magazynowane ze względów technologicznych, tak krótko jak to możliwe, nie przekraczając terminów ustawowych określonych w art. 25 ustawy o odpadach. Sposób magazynowania jest zgodny z wymaganiami określonymi w Rozporządzeniu Ministra Klimatu dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz.U. z 2020 r. poz. 1742) oraz zapisami opracowanego i zatwierdzonego operatu przeciwpożarowego.

Zmiana rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów nie spowoduje zwiększonego negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko.

Instalacja do uboju nie będzie źródłem oddziaływania transgranicznego na środowisko.

Dla przedmiotowej instalacji opublikowana została Decyzja wykonawcza Komisji (UE) 2023/2749 z dnia 11 grudnia 2023 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące dostępnych najlepszych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do rzeźni oraz sektorów przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego i/lub jadalnych produktów ubocznych (Dz.U.UE L z dnia 18 grudnia 2023 r.).

Z powyższej analizy oraz dokumentacji przedłożonej z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego, wynika, iż instalacja do uboju będzie spełniać standardy jakości środowiska (w tym opublikowane konkluzje BAT).

Eksplatacja instalacji do uboju winna przebiegać z uwzględnieniem zmian warunków określonych niniejszą decyzją.

Zgodnie z art. 155 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* decyzja ostateczna na mocy, której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony.

Dokonana niniejszą decyzją zmiana decyzji Starosty Tarnogórskiego z dnia 31.01.2018 r. znak OŚR.6222.7.2017 udzielającej Zakładowi INDYK-ŚLĄSK pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do uboju jest niezbędna celem doprowadzenia do zgodności stanu faktycznego w zakresie sposobu i warunków eksploatacji przedmiotowej instalacji z warunkami pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie art. 378 ust. 1, w związku z art. 183, ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, organem właściwym do wydania i zmiany (zgodnie z art. 192 ww. ustawy) pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do uboju jest starosta, gdyż przedmiotowa instalacja nie należy do przedsięwzięć zlokalizowanych na terenach zamkniętych ustalonych przez Ministra Obrony Narodowej ani przedsięwzięć wskazanych w art. 378 ust. 2a i ust. 2ab ustawy *Prawo ochrony środowiska* dla których organami właściwymi w sprawach są odpowiednio: marszałek województwa i minister właściwy do spraw klimatu.

Starosta Tarnogórski uwzględniając ustalenia wnikające z analizy załączonej do wniosku dokumentacji oraz na podstawie przeprowadzonego postępowania uznał, iż instalacja do uboju zlokalizowana na terenie siedziby Zakładu INDYK-ŚLĄSK po wykonanej istotnej zmianie będzie spełniać wymagania przepisów prawa, a za dokonaniem wnioskowanej zmiany pozwolenia zintegrowanego przemawia słuszny interes strony.

Zmianie decyzji nie sprzeciwiają się przepisy szczegółowe.

Dla uzyskania czytelności treści zmienianego pozwolenia zintegrowanego nadano wybranym punktom decyzji, zgodnie z wnioskiem, w całości nowe brzmienie.

Równocześnie Zakład INDYK-ŚLĄSK wniósł o wygaszenie pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do uboju zwierząt, o zdolności przetwarzania ponad 50 ton masy ubojowej na dobę (tj. o zdolności produkcyjnej instalacji IPPC 150 Mg/dobę) – zlokalizowanej na terenie spółki INDYK-ŚLĄSK położonej w Wieszowej przy ul. Wolności 21 udzielonego decyzją Starosty Tarnogórskiego z dnia 17.04.2014 r. znak OŚR.G.6222.6.2013 (zmienioną decyzją Starosty Tarnogórskiego z dnia 05.12.2014 r. znak OŚR.G.6222.15.2014). Po uwzględnieniu zmian dokonanych niniejszą decyzją, decyzja z dnia 31.01.208 r. znak OŚR.6222.7.2017 obejmie w całości aktualny zakres funkcjonowania instalacji, a ww. pozwolenie z 2014 roku stanie się bezprzedmiotowe. Zgodnie z art. 193 ust. 1 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* pozwolenie wygasa, jeżeli podmiot przestał być prowadzącym instalację w rozumieniu ustawy lub z innych powodów pozwolenie stało się bezprzedmiotowe, a organ właściwy do wydania pozwolenia stwierdza w drodze decyzji wygaśnięcie pozwolenia, jeśli zaszła taka okoliczność.

Wobec czego zgodnie z pkt. III niniejszej decyzji organ wygasił ww. pozwolenie zintegrowane z chwilą, gdy niniejsze pozwolenie stanie się ostateczne.

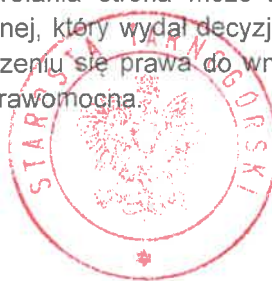
Dla uzyskania czytelności treści zmienianego pozwolenia zintegrowanego nadano wybranym punktom decyzji, zgodnie z wnioskiem, w całości nowe brzmienie.

Biorąc powyższe pod uwagę, po przeprowadzeniu postępowania należało orzec jak w sentencji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie w trybie art. 127 § 1 *Kodeksu postępowania administracyjnego* do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach za pośrednictwem Starosty Tarnogórskiego w terminie 14-tu dni licząc od dnia otrzymania niniejszej decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.



z up. STAROSTY
Naczelnik Wydziału
Ochrony Środowiska i Rolnictwa

mgr Irena Gatys

Otrzymuje:

1. INDYK-ŚLĄSK Sp. z o. o.
ul. Wolności 21
42-672 Wieszowa

Do wiadomości:

- | | |
|---|-----|
| 1. Minister Klimatu i Środowiska | ADE |
| 2. Marszałek Województwa Śląskiego | ADE |
| 3. Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Katowicach | ADE |
| 4. Urząd Gminy Zbroslawice | ADE |
| 5. Komenda Powiatowa Państwowej Straży Pożarnej
ul. Mała 2
42-605 Tarnowskie Góry | ADE |

