

Pszczyna, 17 marca 2023 r.

RO-IV.6222.4.2021

## DECYZJA

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 z późn. zm.), w związku z art. 183 ust. 1, art. 192, art. 202 ust. 1, 2, 6, art. 214 ust. 5 oraz art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 21.06.2021 r. Zakładów Mięsnych Silesia S.A. z siedzibą w Katowicach przy ul. Opolskiej 22, działającej przez pełnomocnika p. Katarzynę Janik, o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę

**orzekam:**

**zmieniam decyzję Starosty Pszczyńskiego z dnia 7 kwietnia 2014 r. znak RO.6222.3.2013, zmienioną decyzjami z 4 grudnia 2014 r., znak RO-IV.6222.10.2014, z 2 lutego 2017 r., znak RO-II.6222.3.2016, z 23 stycznia 2020 r., znak RO-I.6222.10.2019 oraz z 5 lutego 2021 r., znak RO-I.6222.6.2020 udzielającą Zakładom Mięsnym Silesia S.A. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, eksploatowanej w zakładzie w Pszczynie, przy ul. Korczaka 5, w następujący sposób:**

**I.**

**1) pkt I ppkt I.1. otrzymuje brzmienie:**

**„I. 1. Rodzaj prowadzonej działalności**

Instalacja służy do przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego. Na instalację do przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego składają się następujące zespoły urządzeń:

1. Urządzenia Działu Przyjęcia Surowca i Dodatków Funkcjonalnych,
2. Urządzenia Działu Pekłowni,
3. Urządzenia Działu Produkcji (urządzenia rozdrabniania, mieszania, obróbki mechanicznej, napełniania kiełbas, zawieszania wędzonek),
4. Urządzenia Działu Obróbki Termicznej,
5. Urządzenia Działu Convenience Food (CF)
6. Urządzenia Działu Pakowania i Działu Ekspedycji,
7. Urządzenia oczyszczalni ścieków.”

**2) pkt I ppkt I.4.1. otrzymuje brzmienie:**

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

- produkcję wędliniarską:

Produkcja rozpoczyna się od przyjęcia półtuszy, ćwierci, elementów w pomieszczeniu przyjęcia świeżych mięs. Następnie mięsa czerwone kierowane są do chłodni surowcowej (magazynu surowcowego) o temperaturze 0-7°C, mięsa białe po przepakowaniu do

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

- produkcję mięsa mielonego i garmażeryjnego:

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

- produkcję wyrobów mięsnych:

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

- produkcję wędlin podrobowych:

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

- produkcję dań gotowych:

Po przyjęciu surowca etapami odbywa się kolejno obróbka mechaniczna, formowanie i panierowanie, obróbka termiczna (smażenie, pieczenie), wychładzanie oraz pakowanie. Nośnikiem ciepła potrzebnego w procesie smażenia i pieczenia jest olej termalny, który krąży w obiegu zamkniętym w nagrzewnicach. W smaźalnicy realizowany jest proces smażenia, polegający na obróbce termicznej w wannie z olejem jadalnym. Proces pieczenia odbywa się będzie w piecu spiralnym, gdzie zastosowana została technologia przepływu powietrza pozwalająca na szybsze przenoszenie ciepła oraz uzyskanie jednolitej temperatury produktu. Przygotowana przetworzona żywność (dania gotowe) trafia do tunelu spiralnego przeznaczonego do mrożenia i wychładzania (IQF). W zależności od potrzeb w

tunelu spiralnym będzie realizowane wychładzanie produktów lub ich mrożenie. Temperatura uzyskiwana w tunelu to od 4°C do -18°C. Wychładzanie jest realizowane przy zastosowaniu instalacji amoniakalnej. Dania wychładzone i zmrożone są kierowane do tymczasowego magazynu tj. kontenerowej mroźni.”

### **3) pkt I ppkt I.4.3. otrzymuje brzmienie:**

#### **„I.4.3. Wykorzystywane surowce, paliwa, energia elektryczna i woda**

- zużycie surowców

Maksymalna dobowo wielkość produkcji wyniesie 120 Mg/dobę, przy nieprzekraczalnej wartości tygodniowej 720 Mg/tydzień, czyli średniej dobowej produkcji 102,9 Mg/dobę. Zużycie surowca (mięso do produkcji) waha się w granicach 60-97% wielkości produkcji w zależności od asortymentu.

- zużycie paliw

Maksymalne zużycie gazu ziemnego wyniesie 3 000 000 m<sup>3</sup>/rok.

- zużycie energii elektrycznej

Energia elektryczna zużywana jest do zasilania maszyn i urządzeń elektrycznych oraz do zasilania w energię budynków znajdujących się na terenie zakładu i jego oświetlenia. Maksymalne zużycie energii wyniesie 15 480 MWh/rok.

- zużycie wody

Woda wykorzystywana na potrzeby pracy instalacji pochodzi z wodociągu miejskiego, wykorzystywana jest zarówno na potrzeby technologiczne oraz na cele socjalno-bytowe. Maksymalne zużycie wody wyniesie 270 000 m<sup>3</sup>/rok.

- zużycie środków chemicznych

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

### **4) po pkt I ppkt I.4.3. dodaje się ppkt I.4.4. w brzmieniu:**

#### **„I.4.4. Efektywność energetyczna instalacji**

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

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

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

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

**5) po punkcie pkt I ppkt I.4.4. dodaje się ppkt I.4.5. w brzmieniu:**

**„I.4.5. Zapobieganie i ograniczanie zużycia wody**

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

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

**6) po pkt I. ppkt I.4.5. dodaje się ppkt I.4.6. w brzmieniu:**

**„I.4.6. Efektywne gospodarowanie zasobami**

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

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

**7) pkt II ppkt II.1.1. otrzymuje brzmienie:**

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

W Instalacji pracują komory wędzarniczo-parzelnicze typu SORGO, NOWICKI, VEMAG i REXPOL. Komory zbudowane są w systemie modułowym. Każdy moduł stanowi jedną, szczelnie pospawaną część komory. Komory przemysłowe składają się z kilku modułów,

które za pomocą specjalnego złącza składane są na miejscu. Złącza uszczelniane są specjalną kwasoodporną i temperaturoodporną uszczelką. Rozprowadzanie powietrza odbywa się poprzez centralnie usytuowany układ ssący, tzn. nad każdym wózkiem wędzarniczym znajduje się wentylator wyciągowy. Regulacja prędkości przepływu powietrza jest

"I"-stopniowa, przy czym przygotowane powietrze wdmuchiwane jest poprzez specjalnie uformowane dysze. Powietrze przedmuchiwane jest przez nagrzewnicę, wykonaną z wysokojakościowej stali chromoniklowej, która w zależności od przeznaczenia może być wykorzystywana jako nagrzewnica lub parownik. Szczelnie zamykane powietrzne klapy dolotowe i wylotowe jak i klapy emitora sterowane są automatycznie, za pomocą cylindra pneumatycznego. Komory wielowózkowe zaopatrzone są dodatkowo w specjalny wentylator wyciągowy, który również wykonany jest ze stali chromoniklowej, z płynną regulacją wydajności w przedziale od 0 do 100%. Niezbędne do sterowania i kontroli pracy przełączniki, bezpieczniki, termostaty, transformatory itp. umieszczone są w szafie sterowniczej, wykonanej ze stali chromoniklowej.

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

Fazy pracy komór wędzarniczo - parzelniczych:

- osadzanie:

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

- suszenie:

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

- wędzenie:

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

- parzenie:

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

- barwienie:

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

- pieczenie:

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

- rozmrażanie:

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

- wietrzenie:

W kroku „wietrzenie”:

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

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

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

- smażenie:

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

## **8) pkt II ppkt II.1.2. otrzymuje brzmienie:**

### **„II.1.2. Źródła emisji pyłów lub gazów wprowadzanych do powietrza**

Źródłami emisji pyłów lub gazów wprowadzanych do powietrza są:

- 3 wózkowa komora wędzarniczo-parzelnicza typu SORGO - 1 szt.,
- 6 wózkowa komora wędzarniczo-parzelnicza typu SORGO - 5 szt.,
- 10 wózkowa komora wędzarniczo-parzelnicza typu SORGO - 4 szt.,
- 6 wózkowa komora wędzarniczo-parzelnicza typu NOWICKI - 2 szt.,
- 4 wózkowa komora wędzarniczo-parzelnicza typu VEMAG - 1 szt.,
- 6 wózkowa komora wędzarniczo-parzelnicza typu REXPOL - 1 szt.,
- 3 wózkowa komora wędzarniczo-parzelnicza typu NOWICKI - 1 szt.,

- smażalnik – 1 szt. (2 emitory)
- planowane 6 wózkowe komory wędzarniczo-parzelnicze typu NOWICKI – 6 szt.”

**9) pkt II ppkt II.1.3. otrzymuje brzmienie:**

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

<i>Lp</i>	<i>Emitor stalowy niezadaszony</i>	<i>Wys.</i>	<i>Średnica wew. Wylotu</i>	<i>Prędkość gazów na wylocie</i>	<i>Temperatura gazów na wylocie</i>	<i>Rodzaj podłączonej komory/źródła</i>	<i>Urządzenia ograniczające wielkość emisji</i>	<i>Czas pracy</i>
-	-	<i>m</i>	<i>m</i>	<i>m/s</i>	<i>K</i>	-	-	<i>h/rok</i>
1	E-3	10	0,4	4,4	342	3 wózkowa typu SORGO	-	6000
2	E-4	10	0,4	4,4	342	6 wózkowa typu SORGO	-	6000
3	E-5	10	0,4	4,4	342	6 wózkowa typu SORGO	-	6000
4	E-6	10	0,4	4,4	342	6 wózkowa typu SORGO	-	6000
5	E-7	10	0,4	4,4	342	6 wózkowa typu SORGO	-	6000
6	E-8	10	0,4	4,4	347	10 wózkowa typu SORGO	-	6000
7	E-9	10	0,4	4,4	347	10 wózkowa typu SORGO	-	6000
8	E-10	10	0,4	4,4	347	10 wózkowa typu SORGO	-	6000
9	E-11	10	0,4	4,4	347	10 wózkowa typu SORGO	-	6000
11	E-16	11	0,4	4,6	347	6 wózkowa typu NOWICKI	-	6000
12	E-17	11	0,4	4,6	347	6 wózkowa typu NOWICKI	-	6000
16	E-21	10	0,4	4,4	342	6 wózkowa typu SORGO	-	6000
17	E-23	10	0,25	5,1	347	4 wózkowa typu VEMAG	-	6000
21	E-27	11	0,4	4,8	347	6 wózkowa typu REXPOL	-	6000
22	E-28	11,5	0,3	5,0	347	3 wózkowa typu NOWICKI	-	6000
24	E-30	6,5	0,2	4,6	342	smażalnik	-	6000
25	E-31	6,5	0,2	4,6	342		-	6000
26	proj. E-32	11	0,4	4,6	347	6 wózkowa typu NOWICKI	-	6000
27	proj. E-33	11	0,4	4,6	347	6 wózkowa typu NOWICKI	-	6000
28	proj. E-34	11	0,4	4,6	347	6 wózkowa typu NOWICKI	-	6000
29	proj. E-35	11	0,4	4,6	347	6 wózkowa typu NOWICKI	-	6000
30	proj. E-36	11,5	0,4	4,6	347	6 wózkowa typu NOWICKI	-	6000
31	proj. E-37	10	0,4	4,6	347	6 wózkowa typu NOWICKI	-	6000”

**10) pkt II ppkt II.1.3.1. otrzymuje brzmienie:**

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

**11) pkt II ppkt II.1.4.3. nagłówek nad tabelą otrzymuje brzmienie:**

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

**12) pkt II ppkt II.1.1.4.4. nagłówek nad tabelą otrzymuje brzmienie:**

„II.1.1.4.4. Dla każdej projektowanej 6 wózkowej komory wędzarniczo-parzelniczej typu Nowicki (6 szt.) i dla każdego z emitorów E-32, E-33, E-34, E-35, E-36, E-37”

**13) w pkt II po ppkt II.1.1.4.4. dodaje się ppkt II.1.1.4.5. w brzmieniu:**

„II.1.1.4.5. Dla każdego emitora smażalnika E30, E31

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

**14) pkt II ppkt II.1.4.5.1. otrzymuje brzmienie:**

„II.1.4.5.1. Dopuszczalna roczna wielkość emisji dla całej Instalacji istniejącej (15 komór wędzarniczo-parzelniczych i dwa emitory smażalni) przed uruchomieniem projektowanych 6 komór wędzarniczo-parzelniczych.

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



Węglowodory alifatyczne	-	0,1452
Węglowodory aromatyczne	-	0,1212

**15) pkt II ppkt II.1.4.5.2. otrzymuje brzmienie:**

„II.1.4.5.2. Dopuszczalna roczna wielkość emisji dla całej Instalacji, w przypadku uruchomienia kolejnych projektowanych komór wędzarniczo-parzelniczych, stanowi sumę emisji dopuszczalnej rocznej wszystkich zainstalowanych komór wędzarniczo-parzelniczych i emitorów smażalnika, która została ustalona dla każdego źródła w punktach: II.1.4.1., II.1.4.2., II.1.4.3., II.1.4.4. i II.1.4.5. Przy wyliczeniu dopuszczalnej emisji rocznej należy uwzględnić roczny możliwy czas pracy nowozainstalowanych komór wędzarniczo-parzelniczych w stosunku do przedstawionego w roku czasu ich pracy tj. 6000 h dla każdej z komór.”

**16) pkt II ppkt II.1.4.5.3. otrzymuje brzmienie:**

„II.1.4.5.3. Dopuszczalna roczna wielkość emisji dla całej Instalacji po uruchomieniu wszystkich projektowanych komór wędzarniczo-parzelniczych (21 komór wędzarniczo-parzelniczych) i emitorów smażalnika.

Substancja	Oznaczenie numeryczne (nr CAS)	Emisja dopuszczalna <i>Mg/rok</i>
Acetaldehyd	75-07-0	0,1024
Akroleina	107-02-8	0,0012
Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,9000
Dwutlenek siarki	7446-09-5	1,2660
Fenol	108-95-2	0,2784
Formaldehyd	50-00-0	0,1278
Kwas octowy	64-19-7	4,4352
Pył ogółem	-	0,3036
Pył zawieszony PM10	-	0,1848
Pył zawieszony PM2,5	-	0,0396
Tlenek węgla	630-08-0	64,8252
Węglowodory alifatyczne	-	0,2316
Węglowodory aromatyczne	-	0,1788”

**17) pkt II ppkt II.3.2. otrzymuje brzmienie:**

**„II.3.2.Wody opadowe lub roztopowe**

Wody opadowe lub roztopowe z terenu zakładowej oczyszczalni ścieków oraz wewnętrznych placów Zakładu, ujmowane są wraz ze ściekami technologicznymi

i bytowymi do kanalizacji zakładowej. Powierzchnia, z której odprowadzane są wody deszczowe lub roztopowe na oczyszczalnię ścieków, wynosi łącznie 8888 m<sup>2</sup>, z czego powierzchnia pokryta brukiem wynosi 8150 m<sup>2</sup>, a powierzchnia szczelna dachu budynku oczyszczalni ścieków wynosi 738 m<sup>2</sup>. Łączna ilość wód opadowych lub roztopowych wprowadzanych do kanalizacji zakładowej, a następnie do oczyszczalni ścieków, wynosi 9,8 m<sup>3</sup>/d.

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

**18) pkt II ppkt II.3.3. otrzymuje brzmienie:**

**„II.3.3. Ścieki technologiczne**

Woda zużywana na cele technologiczne oraz do mycia urządzeń i hal produkcyjnych, ujmowana jest poprzez kratki ściekowe. Ilość ścieków odprowadzanych z Instalacji jest zmienna i wynosi około 75 – 90% całkowitego zużycia wody. Ścieki powstające w wyniku eksploatacji Instalacji są ściekami biologicznie rozkładalnymi i zawierają następujące rodzaje zanieczyszczeń:

- BZT<sub>5</sub>
- ChZT<sub>Cr</sub>
- Zawiesiny ogólne
- Azot ogólny
- Fosfor ogólny
- Chlorki

Kanalizacja odprowadzająca ścieki technologiczne łączy się z kanalizacją sanitarną oraz deszczową i wspólnym strumieniem odprowadza ścieki do zakładowej oczyszczalni ścieków.

Wyprodukowanie jednostki (1 Mg) produktu powoduje wytworzenie 10,0 m<sup>3</sup> ścieków technologicznych.

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

**19) pkt II ppkt II.3.5.2. otrzymuje brzmienie:**

**„II.3.5.2. Skład ścieków wprowadzanych do środowiska**

Wskaźnik	Jednostka	Najwyższa dopuszczalna wartość*
BZT <sub>5</sub>	mg O <sub>2</sub> /l	25
ChZT <sub>Cr</sub>	mg O <sub>2</sub> /l	125
Zawiesiny ogólne	mg/l	35
Azot ogólny	mg N/l	30
Fosfor ogólny	mg P/l	3
Chlorki	mg Cl/l	1000”

**20) pkt II ppkt II.3.6. otrzymuje brzmienie:**

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

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

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

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

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

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

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

**21) pkt II ppkt II.3.7. otrzymuje brzmienie:**

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

Prowadzący instalację jest zobowiązany do wykonywania analiz jakości wód rzeki Pszczyнки powyżej i poniżej wylotu z częstotliwością 1 raz na rok, w zakresie BZT<sub>5</sub>, ChZT<sub>Cr</sub>, zawiesiny ogólne, azot ogólny, fosfor ogólny, chlorki, metodyką zgodną z obowiązującymi przepisami.”

**22) po pkt II ppkt II.3.7. dodaje się ppkt II.3.8. w brzmieniu:**

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

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

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

**23) pkt II ppkt II 4.1. otrzymuje brzmienie:****„II.4.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku**

- **Odpady niebezpieczne:**

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

- **Odpady inne niż niebezpieczne:**

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość [Mg/rok]
1.	Odpadowa tkanka zwierzęca	02 02 02	materia organiczna, odpad nie posiada właściwości i składników, które powodują, że odpad jest niebezpieczny.	800
2.	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	02 02 03	woda 55%, tłuszcz 21%, białko 16% odpad nie posiada właściwości i składników, które powodują, że odpad jest niebezpieczny.	900
3.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 02 04	osad flotacyjny składa się z wody (od 95,3% do 96,2%), suchej masy organicznej (od 70,7% do 78,7%), suchej masy ogólnej (od 19 g/kg do 37,8 g/kg) odpad nie posiada właściwości i składników, które powodują, że odpad jest niebezpieczny.	8000
4.	Inne niewymienione odpady (skratki)	02 02 99	cząstki mięsne (drobne kawałeczki, ścinki) oraz skrawki folii, sznurki, części stałe odpad nie posiada właściwości i składników, które powodują, że odpad jest niebezpieczny.	250
5.	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa (przesmażony olej roślinny)	02 03 04	wolne kwasy tłuszczowe, kwas erukowy odpad nie posiada właściwości i składników, które powodują, że odpad jest niebezpieczny.	105
6.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	celuloza, włókno drzewne odpad nie posiada właściwości i składników, które powodują, że odpad jest niebezpieczny.	100
7.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	polietylen, polipropylen, polistyren odpad nie posiada właściwości i składników, które powodują, że odpad jest niebezpieczny.	50
8.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	materiały tekstylne nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi odpad nie posiada właściwości i składników, które powodują, że odpad jest niebezpieczny.	0,1"

**24) pkt II ppkt II 4.4. otrzymuje brzmienie:**

**„II.4.4. Miejsca i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów**

Magazynowanie odpadów będzie się odbywało w sposób bezpieczny dla środowiska w wydzielonych, oznaczonych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych miejscach na terenie Zakładu Produkcyjnego w Pszczynie przy ul. Korczaka 5, na terenie, do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny. Wymienione we wniosku odpady będą

magazynowane selektywnie w odpowiednich pojemnikach, ustawionych w wyznaczonych 4 miejscach magazynowania odpadów. Miejsce magazynowania olejów odpadowych wyposażone będzie w urządzenia lub środki do zbierania ewentualnych wycieków tych odpadów.

Odpady będą magazynowane w następujący sposób:

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

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

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

*mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych* (kod 130110\*), *mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych* (kod 130205\*), *syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe* (kod 130206\*), *inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe* (kod 130208\*) – w zamykanych, szczelnych, oznakowanych beczkach stalowych, pojemnik zostanie opisany kodem i nazwą odpadu,

*filtry olejowe* (kod 160107\*) – w szczelnym, oznakowanym kontenerze, *sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)* (kod 150202\*), *sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 150202* (kod 150203) – w zamykanym, szczelnym, oznakowanym pojemniku,

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

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

## 25) pkt II ppkt II 5.2.1. otrzymuje brzmienie:

### „II.5.2.1. Źródła hałasu, ich parametry akustyczne oraz czas pracy

Kod źródła	Źródło hałasu		Czas pracy [h]		Parametry akustyczne
			Pora dnia	Pora nocy	
1	2	3	4	5	6
ZB	Źródła kubaturowe	Hala produkcyjna wysoka cz.1 – ZB01	16	8	Poziom dźwięku 1 m od ściany wewnątrz pomieszczenia: L <sub>WA</sub> = 85,0 dB Średnia izolacyjność ścian R = 45,0 dB
		Hala produkcyjna wysoka cz.2 – ZB02	16	8	Poziom dźwięku 1 m od ściany wewnątrz pomieszczenia:

Kod źródła	Źródło hałasu		Czas pracy [h]		Parametry akustyczne
			Pora dnia	Pora nocy	
1	2	3	4	5	6
					L <sub>WA</sub> = 85,0 dB Średnia izolacyjność ścian R = 45,0 dB
		Hala produkcyjna wysoka cz.3 -ZB03	16	8	Poziom dźwięku 1 m od ściany wewnątrz pomieszczenia: L <sub>WA</sub> = 85,0 dB Średnia izolacyjność ścian R = 45,0 dB
		Hala produkcyjna niższa cz.1 – ZB04	16	8	Poziom dźwięku 1 m od ściany wewnątrz pomieszczenia: L <sub>WA</sub> = 85,0 dB Średnia izolacyjność ścian R = 45,0 dB
		Hala produkcyjna niższa cz.2 – ZB05	16	8	Poziom dźwięku 1 m od ściany wewnątrz pomieszczenia: L <sub>WA</sub> = 85,0 dB Średnia izolacyjność ścian R = 45,0 dB
		Hala produkcyjna niższa cz.3 – ZB06	16	8	Poziom dźwięku 1 m od ściany wewnątrz pomieszczenia: L <sub>WA</sub> = 85,0 dB Średnia izolacyjność ścian R = 45,0 dB
		Hala produkcyjna niższa cz.4 – ZB07	16	8	Poziom dźwięku 1 m od ściany wewnątrz pomieszczenia: L <sub>WA</sub> = 85,0 dB Średnia izolacyjność ścian R = 45,0 dB
		Hala produkcyjna niższa cz.5 – ZB08	8	8	Poziom dźwięku 1 m od ściany wewnątrz pomieszczenia: L <sub>WA</sub> = 95,0 dB Średnia izolacyjność ścian R = 45,0 dB
		Stacja dmuchaw – ZB09	8	8	Poziom dźwięku 1 m od ściany wewnątrz pomieszczenia: L <sub>WA</sub> = 95,0 dB Średnia izolacyjność ścian R = 45,0 dB
		Projektowana hala cz. 1 – ZB10	16	8	Poziom dźwięku 1 m od ściany wewnątrz pomieszczenia: L <sub>WA</sub> = 85,0 dB Średnia izolacyjność ścian R = 45,0 dB
		Projektowana hala cz. 2 – ZB11	16	8	Poziom dźwięku 1 m od ściany wewnątrz pomieszczenia: L <sub>WA</sub> = 85,0 dB Średnia izolacyjność ścian R = 45,0 dB
ZP	Źródło	Zespół nr 1 (wydawka) – ZP01	16	8	Poziom mocy akustycznej: L <sub>WA</sub> = 81,0 dB

Kod źródła	Źródło hałasu		Czas pracy [h]		Parametry akustyczne
			Pora dnia	Pora nocy	
1	2	3	4	5	6
		Zespół nr 2 (paczkownia) – ZP02	16	8	Poziom mocy akustycznej: L <sub>WA</sub> = 84,0 dB
		Zespół nr 3 (hala składania zamówień) – ZP03	16	8	Poziom mocy akustycznej: L <sub>WA</sub> = 82,0 dB
		Zespół nr 3 (urządzenia wentylacyjno-chłodnicze CF) – ZP04	16	8	Poziom mocy akustycznej: L <sub>WA</sub> = 80,0 dB
		Zespół nr 4 (paczkowanie solówki) – ZP05	16	8	Poziom mocy akustycznej: L <sub>WA</sub> = 84,5 dB
		Zespół nr 5 (plastry) – ZP06	16	8	Poziom mocy akustycznej: L <sub>WA</sub> = 84,5 dB
		Zespół nr 5 (plastry) – ZP07	16	8	Poziom mocy akustycznej: L <sub>WA</sub> = 77,2 dB
		Zespół nr 5 (plastry) – ZP08	16	8	Poziom mocy akustycznej: L <sub>WA</sub> = 76,0 dB
		Zespół nr 5 (plastry) – ZP09	16	8	Poziom mocy akustycznej: L <sub>WA</sub> = 76,0 dB
		Zespół nr 6 (wędzarnia) – ZP10	16	8	Poziom mocy akustycznej: L <sub>WA</sub> = 83,9 dB
		Zespół nr 6 (wędzarnia) – ZP11	16	8	Poziom mocy akustycznej: L <sub>WA</sub> = 71,0 dB
		Zespół nr 7 (bagietka) – ZP12	16	8	Poziom mocy akustycznej: L <sub>WA</sub> = 81,8 dB
		Zespół nr 8 (produkcja) – ZP13	16	8	Poziom mocy akustycznej: L <sub>WA</sub> = 79,0 dB
		Zespół nr 8 (produkcja) – ZP14	16	8	Poziom mocy akustycznej: L <sub>WA</sub> = 78,9 dB
		Zespół nr 9 (mroźnie/surowiec) – ZP15	16	8	Poziom mocy akustycznej: L <sub>WA</sub> = 83,8 dB
		Zespół nr 9 (mroźnie/surowiec) – ZP16	16	8	Poziom mocy akustycznej: L <sub>WA</sub> = 77,2 dB
		Zespół nr 9 (mroźnie/surowiec) – ZP17	16	8	Poziom mocy akustycznej: L <sub>WA</sub> = 78,8 dB
		Zespół nr 10 (chillery) – ZP18	16	8	Poziom mocy akustycznej: L <sub>WA</sub> = 80,8 dB
		Zespół nr 11 (masownice) – ZP19	16	8	Poziom mocy akustycznej: L <sub>WA</sub> = 82,0 dB
		Zespół nr 12 (gotowanie) – ZP20	16	8	Poziom mocy akustycznej: L <sub>WA</sub> = 74,0 dB
		Zespół nr 13 (schładzalniki) – ZP21	16	8	Poziom mocy akustycznej: L <sub>WA</sub> = 82,9 dB
		Zespół nr 14 (sklep) – ZP22	16	8	Poziom mocy akustycznej: L <sub>WA</sub> = 81,3 dB
		Wentylator wyciągowy myjnia – ZP36	16	8	Poziom mocy akustycznej: L <sub>WA</sub> = 68,0 dB
		Kontener amoniakalny – ZP37	16	8	Poziom mocy akustycznej: L <sub>WA</sub> = 87,0dB



Kod źródła	Źródło hałasu		Czas pracy [h]		Parametry akustyczne
			Pora dnia	Pora nocy	
1	2	3	4	5	6
		Kontener oleju termalnego – ZP38	16	8	Poziom mocy akustycznej: L <sub>WA</sub> = 72,0 dB
		Stacja dmuchaw oczyszczalni ścieków – ZP39	16	8	Poziom mocy akustycznej: L <sub>WA</sub> = 78,0 dB
		Kontener mroźni – ZP40	16	8	Poziom mocy akustycznej: L <sub>WA</sub> = 85,0 dB
		Smażalnik – ZP41	16	8	Poziom mocy akustycznej: L <sub>WA</sub> = 72,0 dB
		Smażalnik – ZP42	16	8	Poziom mocy akustycznej: L <sub>WA</sub> = 72,0 dB
ZK	Źródła linowe - komunikacyjne	Samochody obsługujące Zakład – ZP3	16	8	Poziom mocy akustycznej: - dzień - L <sub>WA</sub> = 64,88 dB - noc - L <sub>WA</sub> = 61,32 dB”

**26) pkt IV otrzymuje brzmienie:**

**„IV. Porównanie stosowanej technologii z najlepszą dostępną techniką**

Analiza procesów produkcyjnych w powiązaniu ze zużywanymi surowcami, wodą i energią a emisją substancji i energii do środowiska, w kontekście zapisów „Dokumentu referencyjnego dla przemysłu spożywczego, mleczarskiego i produkcji napojów” wykazała, że Zakład spełnia wymagania BAT. Zakład spełnia wymagania wynikające z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego.”

**27) pkt VI.1 ppkt VI.1.1. otrzymuje brzmienie:**

**„VI.1.1. Stanowiska pomiarowe**

Wszystkie istniejące emitory na terenie Zakładów Mięśnych SILESIA S.A. w Pszczynie posiadają prawidłowo (zgodnie z Polską Normą) zlokalizowane stanowiska pomiarowe, usytuowane na dachu o niewielkim nachyleniu, z łatwym dostępem dla ekipy pomiarowej. Emitory E-3, E-4, E-5, E-6, E-7, E-8, E-9, E-10, E-11, E-21 (komory wędzarniczo-parzelnicze typu SORGO) posiadają króćce pomiarowe umieszczone ok. 0,5 m nad połacią dachu.

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

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

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

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

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

międzystropiu.

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

**28) pkt VI.2 ppkt VI.1.2. otrzymuje brzmienie:**

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

Pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza, ze wszystkich emitorów objętych niniejszym pozwoleniem, w zakresie substancji dla których ustalono wielkość emisji dopuszczalnej, przeprowadzać w odstępach trzyletnich, począwszy od 2017 r. Ponadto zgodnie z opublikowanymi konkluzjami BAT emisje z komór wędzarniczych należy monitorować w następującym zakresie:

- Lotne związki organiczne LZO zgodnie z normą EN 12619,
  - Tlenki azotu NO<sub>x</sub> (suma NO i NO<sub>2</sub> wyrażona jako NO<sub>2</sub>) zgodnie z normą EN 14792,
  - Tlenek węgla CO zgodnie z normą EN 15058,
- z częstotliwością raz w roku, począwszy od 2024 r.

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

**29) pkt VI.2 otrzymuje brzmienie:**

**„VI.2. Monitoring odprowadzanych ścieków**

Pomiar ilości odprowadzanych ścieków odbywa się przepływomierzem elektromagnetycznym zabudowanym na rurociągu zrzutowym w budynku oczyszczalni. Pobór prób do analiz odbywa się z rurociągu spustowego zrzutowego ścieków na ostatniej studzience przed wylotem. Współrzędne lokalizacyjne studzienki pomiarowej N: szerokość 49°58'49”, E: długość 18°57'22”.

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

- BZT<sub>5</sub>,
- ChZT<sub>Cr</sub>,
- zawiesina ogólna,
- azot ogólny,
- fosfor ogólny,
- chlorki,

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

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

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

### **30) pkt VII. otrzymuje brzmienie:**

#### **„VII. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.**

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

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

### **31) pkt IX ppkt IX.1. otrzymuje brzmienie:**

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

**II. W pozostałej części decyzja Starosty Pszczyńskiego z dnia 7 kwietnia 2014 r., znak RO.6222.3.2013 – pozwolenie zintegrowane pozostaje w dotychczasowym brzmieniu.**

### **Uzasadnienie**

Zakłady Mięsne SILESIA S.A. z siedzibą w Katowicach przy ul. Opolskiej 22, działające przez pełnomocnika p. Katarzynę Janik, wnioskiem z dnia 21.06.2021 r. wystąpiły do Starosty Pszczyńskiego o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego o

zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, eksploatowanej w Zakładzie w Pszczynie, przy ul. Korczaka 5. Do wniosku dołączono dokumentację pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji przetwórstwa produktów pochodzenia zwierzęcego Zakładów Mięśnych SILESIA S.A. zlokalizowanej w Pszczynie przy ul. Korczaka 5” opracowaną w czerwcu 2021 r. przez zespół autorów z INVESTEKO S.A. z siedzibą w Świętochłowicach.

Przedłożony wniosek wraz z uzupełnieniami (pisma z dnia: 16.11.2021 r. znak 09/KJ/11/21/SA, 13.10.2022 r. znak 07/KJ/10/22/SA, 24.11.2022 r. znak 17/KJ/11/22/SA) spełnia wymagania formalne określone w ustawie Prawo ochrony środowiska.

Zawiadomieniem z dnia 24 listopada 2021 r. znak RO-IV.6222.4.2021 poinformowano strony postępowania o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany decyzji Starosty Pszczyńskiego z 7 kwietnia 2014 r., znak RO.6222.3.2013 r. ze zmianami udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, eksploatowanej w Zakładzie w Pszczynie, przy ul. Korczaka 5. Jednocześnie zgodnie z art. 218 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska organ zapewnił możliwość udziału społeczeństwa na zasadach i w trybie określonych w ustawie 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 – obwieszczeniem Starosty Pszczyńskiego z dnia 24 listopada 2021 r. znak RO-IV.6222.4.2021 informację o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego w przedmiotowej sprawie podano do publicznej wiadomości.

W związku z wezwaniem Starosty Pszczyńskiego z 15 listopada 2021 r, znak RO-IV.6222.4.2021, dotyczącym konieczności przedstawienia uzasadnienia propozycji dotyczącej emisji dopuszczalnej LZO z komór wędzarniczych oraz obliczeń wskazujących na brak ponadnormatywnego oddziaływania emisji na środowisko, a także w związku z planowaną zmianą dotyczącą uruchomienia w zakładzie nowej linii produkcyjnej, która będzie wymagała uwzględnienia w pozwoleniu zintegrowanym (w tym również w zakresie emisji zanieczyszczeń), na wniosek z dnia 06.12.2021 r., znak 02/KJ/12/21/SA p. Katarzyny Janik, postanowieniem z dnia 13 grudnia 2021 r. znak RO-IV.6222.4.2021 Starosta Pszczyński zawiesił postępowanie w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Pismem z dnia 13.10.2022 r. znak 07/KJ/10/22/SA p. Katarzyna Janik – pełnomocnik Zakładów Mięśnych SILESIA S.A. w Katowicach przedłożyła dokumentację „Aneks do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji przetwórstwa produktów pochodzenia zwierzęcego Zakładów Mięśnych SILESIA S.A. zlokalizowanej w Pszczynie przy ul. Korczaka 5”, wnosząc zarazem o podjęcie zawieszono postępowania administracyjnego. Starosta Pszczyński postanowieniem z dnia 20 października 2022 r. znak RO-IV.6222.4.2021 podjął postępowanie w sprawie zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego.

Niniejsza zmiana pozwolenia zintegrowanego podyktowana została wprowadzonymi zmianami w instalacji mającymi charakter zmian istotnych, w rozumieniu przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska oraz dostosowaniem warunków funkcjonowania instalacji do wymogów formalno-prawnych wynikających z przepisów krajowych i unijnych.

Na podstawie art. 218 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska organ administracji zapewnia możliwość udziału społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonych w ustawie 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, w postępowaniu, którego przedmiotem jest wydanie decyzji dotyczącej istotnej zmiany instalacji. Zgodnie z art.3 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska ilekroć w ustawie jest mowa o: istotnej zmianie instalacji - rozumie się przez to taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Analiza przedłożonego aneksu do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego wykazała, iż zmiana sposobu funkcjonowania instalacji poprzez jej rozbudowę i zwiększenie ilości wytwarzanego odpadu o kodzie 020304 o 875 % powoduje znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. W przypadku gdy zmiany instalacji mają charakter istotnej zmiany instalacji, to wymagany jest udział społeczeństwa – zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska, organ zapewnia możliwość udziału społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, a także wniesienie opłaty rejestracyjnej. Opłata rejestracyjna w wysokości 50 % została wniesiona na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej.

Starosta Pszczyński obwieszczeniem z 28 listopada 2022 r., znak RO-IV.6222.4.2021 zgodnie z art. 33 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U. z 2022 r. poz. 1029 z późn.zm.) podał do publicznej wiadomości informację o toczącym się postępowaniu administracyjnym w sprawie istotnej zmiany decyzji Starosty Pszczyńskiego z 7 kwietnia 2014 r., znak RO.6222.3.2013, zmienionej decyzjami z 4 grudnia 2014 r., znak RO-IV.6222.10.2014, z 2 lutego 2017 r., znak RO-II.6222.3.2016 oraz z 23 stycznia 2020 r., znak RO-I.6222.10.2019, udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, eksploatowanej na terenie zakładu Zakładów Mięśnych SILESIA S.A. w Pszczynie przy ul. Korczaka 5. Obwieszczenie umieszczono na stronie internetowej oraz tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Pszczynie, tablicy ogłoszeń Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Gliwicach oraz Zakładów Mięśnych SILESIA S.A. w Pszczynie przy ul. Korczaka 5.

Analizę najlepszej dostępnej techniki dokonano w oparciu o konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego – decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. (Dziennik Urzędowy Unii Europejskiej z 2019 r. L.313/60).

W wyniku podjętych na terenie zakładu w Pszczynie przy ul. Korczaka 5 działań zakres zmian obejmuje:

- zmianę charakterystyki instalacji i stosowanych technologii,
- zmianę warunków korzystania ze środowiska w zakresie rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów oraz miejsc ich magazynowania,
- zmiany warunków korzystania ze środowiska w zakresie emisji do powietrza,
- zmiany warunków korzystania ze środowiska w zakresie ilości ścieków,
- zmiany warunków korzystania ze środowiska w zakresie źródeł hałasu.

Obecnie zakład prowadzi działalność w zakresie przetwórstwa mięsa surowego na wyroby paczkowane tj. wędzonki, kielbasy, produkty blokowe, wyroby garmazeryjne, mięsa handlowe, wyroby mięsne oraz mięso mielone. Ponadto planowane jest uruchomienie na

terenie zakładu nowej linii produkcyjnej Convenience Food, do produkcji dań gotowych. Nowa linia do produkcji dań gotowych jest częścią instalacji, gdyż została ona zamontowana w miejsce zdemontowanych urządzeń suszarni i niektórych urządzeń obróbki cieplnej (komory wędzarniczo-parzelnicze). Planowana wielkość produkcji to 600 000 kg/miesiąc (max.7 800 Mg/rok).

Aktualnie maksymalna zdolność produkcyjna instalacji wynosi 120 Mg/dobę, natomiast roczna zdolność produkcyjna instalacji nie przekroczy 34 600 Mg/rok.

Niniejszą zmianą dokonano aktualizacji w zakresie:

- uwzględnienia nowej linii do produkcji dań gotowych,
- zwiększenia ilości wytwarzanego odpadu rodzaju *surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa (przesmażony olej roślinny)* (kod 020304), mającej charakter istotnej zmiany oraz miejsc magazynowania odpadów,
- uwzględnienia dodatkowych planowanych 6 komór wędzarniczo-parzelniczych, emisji dopuszczalnej dla emitorów E-32, E-33, E-34, E-35, E-3, E-37 oraz dwóch emitorów smaźalni E-30, E-31,
- oznaczanie chlorków w ściekach wprowadzanych do środowiska,
- monitoring kluczowych parametrów procesu oczyszczania ścieków, w tym stały monitoring przepływu ścieków oczyszczonych, pH i temperatury w bioreaktorze SBR,
- punktowych źródeł hałasu poprzez dodanie nowych urządzeń wentylacyjnych ZP03 i ZP04 oraz usunięcie agregatów nr 12, 13, 13A i 14 oraz 14A z Zespołu Nr 3 (suszarnie),
- kubaturowych źródeł hałasu poprzez dodanie źródeł o symbolach: ZP36, ZP37, ZP38, ZP-39, ZP-40, ZP-41 i ZP-42.

Wnioskodawca przedłożył zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska stosowne zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację za przestępstwa przeciwko środowisku oraz za przestępstwa, o których mowa w art.163, art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. – Kodeks karny (Dz.U. z 2018 r. poz.1600), pod rygorem odpowiedzialności karnej za składanie fałszywych zeznań. Do wniosku dołączono także operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów oraz postanowienie komendanta powiatowego Państwowej Straży Pożarnej. W toku postępowania, zgodnie z art. 183c ust.2 ustawy Prawo ochrony środowiska, Starosta Pszczyński pismem z dnia 29 listopada 2022 r., znak RO-IV.6222.4.2021, wystąpił do komendanta powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Pszczynie o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym oraz w postanowieniu z dnia 16.06.2021 r., znak PZ.0253.6.2021.AO. Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Pszczynie postanowieniem z dnia 02.02.2023 r., znak PZ.5268.21.2022.MSz zaopiniował pozytywnie miejsca magazynowania i wytwarzania odpadów palnych w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, wykonanym w styczniu 2021 r. oraz w postanowieniu Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Pszczynie z dnia 16.06.2021 r., znak PZ.0253.6.2021.AO.

Zgodnie z art. 10 § 1 K.p.a. organ zapewnił stronom czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych dowodów, materiałów oraz zgłoszonych żądań – strony postępowania pismem z dnia 7 lutego 2023 r. zawiadomiono o zakończeniu postępowania dowodowego i możliwości zapoznania się ze zgromadzonym materiałem dowodowym w przedmiotowej sprawie. Strony nie skorzystały z przysługującego im prawa zapoznania się z materiałem dowodowym w wskazanym w zawiadomieniu terminie, nie wniosły również żadnych uwag do zebranego materiału dowodowego.

W związku z tym, iż podstawą prawną dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego w przedmiotowej sprawie stanowią przepisy ustawy Prawo ochrony środowiska (art. 214 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w myśl którego *przed dokonaniem zmiany w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, polegającej na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowie, która może mieć wpływ na środowisko, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach organ właściwy do wydania pozwolenia lub złożyć wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego*), które jako przepisy prawa materialnego wskazują przesłanki, jakie powinny być wypełnione celem zmiany decyzji ostatecznej, zastosowanie znajduje art. 163 Kpa, który stanowi, iż *organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne*.

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

#### **Pouczenie**

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

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

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

*Na podstawie art. 1 ust 1 pkt 1) lit.c) ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz.U. z 2022 r. poz.2142 z póź.zm.), zgodnie z częścią III ust.46 pkt 1) załącznika do w/w ustawy uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1 005,50 zł.*

STAROSTA

#### **Otrzymują:**

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

*Barbara Bandola*  
*/podpisano elektronicznie/*