

CHARAKTERYSTYKA PLANOWANEGO PRZEDSIĘWZIĘCIA

zgodnie z art. 84 ust. 2 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko /Dz. U. z 2022r. poz. 1029 ze zm./.

Wnioskodawcą jest "KONSPOL HOLDING" Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, z siedzibą pod adresem: Poznańska 39, 62-400 Słupca, NIP: 6670005161, posiadająca wpis do KRS, prowadząca działalność w zakresie uboju zwierząt, obróbki i przetwórstwa surowców pochodzenia zwierzęcego oraz instalacji do odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub produktów pochodzenia zwierzęcego. Zakład planuje realizację przedsięwzięcia polegającego na zmianie sposobu użytkowania pomieszczeń magazynowych na produkcyjne w istniejącym zakładzie Konspol Holding Sp. z o. o. zlokalizowanym w Słupcy przy ul. Poznańskiej 39, na działkach ewid. nr 3073/1, 3073/2 oraz 3064/2.

Planowane przedsięwzięcie będzie polegać na uruchomieniu linii technologicznej L5 do produkcji wyrobów mięsnych w istniejącym zakładzie Konspol Holding Sp. z o.o., przy ul. Poznańskiej 39, w Słupcy na działkach nr ewid. 3073/1, 3073/2 oraz 3064/2. W wyniku realizacji przedmiotowego przedsięwzięcia zmianie ulegnie sposób użytkowania przedmiotowej hali istniejącego zakładu z magazynowego na produkcyjny. Przedmiotowa instalacja służyć będzie do produkcji wyrobów mięsnych dla restauracji sieci McDonald. Inwestycja dotyczy istniejącej infrastruktury, zatem jej realizacja nie będzie wiązać się z budową nowych obiektów kubaturowych. Nową infrastrukturą powstałą w wyniku realizacji przedmiotowego przedsięwzięcia będzie naziemny zbiornik na azot, usytuowany w północnej części zakładu obok istniejącego już zbiornika (istniejący zbiornik zostanie zastąpiony nowym, o większej pojemności). Objętość każdego ze zbiorników wynosić będzie 50 m³, będą to zbiorniki naziemne, szczelnie zamknięte, o wysokości ok. 12 m. Realizacja przedsięwzięcia wiąże się również ze zmianą istniejącego kotła Panini o mocy 1,162 MW na kocioł o mocy 2,326 MW. Przy linii technologicznej L5 do produkcji wyrobów mięsnych przewidywana jest łączna liczba stanowisk pracy wyniesie 40. Zaplanowano pracę w systemie dwuzmianowym.

W skład instalacji do wytwarzania produktów mięsnych wchodzi następujące urządzenia techniczne:

- mikser solanki,
- detektor RTG,
- maszyna do formowania mięsa,
- maszyna do powlekania mięsa,
- maszyna do banderolowania,
- kontroler wagi,
- maszynki do mechanicznego czyszczenia/ formowania,
- smażalniki mięsa,
- maszyny do pakownia / etykietowania,
- zbiorniki na olej,
- mieszalka azotowa.

Proces technologiczny wytwarzania produktów mięsnych rozpoczyna się od dostarczenia surowego mięsa do pomieszczenia przygotowawczego. Następnie mięso jest rozdrabniane i mieszane z marynatą. W procesie mieszania bierze udział mieszalka azotowa, która wykorzystywana jest w procesie schładzania mięsa. Z uwagi na ten fakt, zakład Konspol Holding Sp. z o.o. potrzebuje zamontować dodatkowy zbiornik na azot.

Po rozdrobnieniu, mięso transportowane jest do pojemników, dalej skanowane detektorem RTG w celu oczyszczenia produktów z pozostałych części kości lub chrząstek. Sprawdzone, surowe mięso wprowadzane jest do maszyny formującej, która nadaje mu określony kształt i masę. Kolejnym etapem jest powlekanie produktów mięsnych z wykorzystaniem tempury. Dalej produkty trafiają do frytkownicy gdzie następuje smażenie. Część produktów powstających na linii L5 trafić może do istniejącego już na terenie zakładu piekarnika, lub do istniejącego na terenie zakładu zamrażalnika.

Finalny przebieg produkcji zależy od standardów wytwarzanego produktu. Gotowe wyroby mięsne (smażone, gotowane, mrożone) trafiają następnie do istniejącego pomieszczenia gdzie odbywa się proces pakowania. W zależności od zapotrzebowania odbiorcy produkty mięsne finalnie przygotowywane będą w trzech formach:

- produkty formowane (nuggetsy),
- produkty z całych mięśni (filety),
- produkty z kością (skrzydełka).

Nową infrastrukturą powstałą wyniki realizacji przedmiotowego przedsięwzięcia będzie naziemny zbiornik na azot, usytuowany w północnej części Zakładu obok istniejącego już zbiornika.

Na potrzeby funkcjonowania zakładu zużywane będą: paliwa płynne - olej napędowy oraz benzyna (dla potrzeb eksploatacji maszyn mobilnych), prąd (dla potrzeb procesów technologicznych, socjalno-biurowych, grzewczych i oświetlenia obiektu), gaz ziemny (w celach grzewczych i technologicznych) oraz jako wariant alternatywny dla jednego z kotłów – olej opałowy.

Na terenie istniejącego zakładu znajduje się obecnie dziewięć kotłów grzewczych ujętych w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym. Ich ilość nie ulegnie zmianie. Jedyną zmianą w ramach realizacji przedsięwzięcia będzie zamiana kotła Maranello DTO/1000 E19 o mocy 1,162 MW na nowy większy kocioł – Panini DTO 2000 o mocy 2,326 MW.

Nowy kocioł Panini będzie wyposażony w komin o średnicy 0,6 m i wysokości 13 m.

Wszystkie kotły pracują przez cały rok, czyli przez maksymalnie 4500h/rok. Emisja zanieczyszczeń z kotłów odbywa się za pomocą otwartych wylotów o wysokości odpowiednio 2,5 m, 7 m i 10 m oraz o średnicy 0,1 m - 0,6 m w zależności od lokalizacji. Zużycie paliw w pojazdach poruszających się po terenie zakładu wynikać będzie z bieżącego ich użytkowania.

Woda pobierana jest i będzie jak dotychczas z własnego ujęcia wód głębinowych w miejscowości Kotunia, gmina Słupca. Zapotrzebowanie wody na cele bytowe obliczane było w oparciu o wskaźniki podane w rozporządzeniu Ministra Infrastruktury z dnia 14 stycznia 2002 r. w sprawie określenia przeciętnych norm zużycia wody. Na podstawie informacji przedstawionych od Wnioskodawcy, szacuje się, że 40 pracowników linii technologicznej będzie zużywało ok.4 m³ wody na dobę.

W związku z planowanym przedsięwzięciem na terenie zakładu pojawiają się nowe źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza:

- dwa wentylatory nowej linii nr 5,
- komin nowego kotła Panini o mocy 2,326 MW.

W ramach przedsięwzięcia planowane jest również przeniesienie istniejącej linii nr 1 z obecnego budynku produkcji do nowej części produkcyjnej, w której zostanie umieszczona nowa linia nr 5. W związku z tym, wentylatory uwalniające zanieczyszczenia z linii nr 1 zostaną przesunięte na dachu budynku na nową część budynku produkcyjnego, co zostało uwzględnione w przeprowadzanej analizie rozprzestrzeniania zanieczyszczeń. Ponadto w ramach montażu nowej linii nr 5 planuje się zakup instalacji mieszalnika i umiejscowienie jej w istniejącej hali produkcyjnej w pobliżu istniejącej linii nr 2. Mieszalnik służy do mieszania farszu oraz do ochładzania go przy wykorzystaniu ciekłego azotu. Podczas schładzania nadmiar azotu będzie wyrzucany na zewnątrz za pośrednictwem wentylatora.

Maksymalny czas pracy wszystkich kotłów i smażalników wynosi 4500 h/rok przy czym kotły parowe pracują naprzemiennie w tym okresie czasu.

Kotły parowe pracowały będą zamiennie tak jak dotychczas - w normalnym układzie pracy nie będą pracowały jednocześnie. Wszystkie kotły zasilane będą gazem ziemnym wysokometanowym. Kocioł parowy EOG80 ma techniczną możliwość spalania oleju opałowego jako paliwa awaryjnego.

Na terenie zakładu znajdują się dwa zbiorniki o pojemności 100 m³ każdy na olej opałowy.

Eksploatacja przedmiotowej linii technologicznej L5 do produkcji wyrobów mięsnych w hali magazynowej istniejącego zakładu nie będzie się wiązać z powstawaniem dodatkowych ilości ścieków technologicznych niż wskazane w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym. Ścieki przemysłowe, powstające na terenie całego zakładu, kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków, gdzie poddawane są procesom oczyszczania a następnie poprzez wylot kanalizacyjny do cieku pn. Dopływ spod Ostrowa Kościelnego (Kanał Sierakowski) uchodzącego dalej do rzeki Meszny.

W trakcie funkcjonowania Zakładu, w związku z bytowaniem pracowników, powstawać będą ścieki sanitarne, które odprowadzane będą do zakładowej oczyszczalni. Przyjmuje się, iż ilość ścieków socjalno-bytowych powstających po uruchomieniu przedsięwzięcia będzie równa ilości wody zużytej

na te potrzeby przez pracowników. Tak więc ilość powstających ścieków socjalno-bytowych szacuje się na ok. 4 m³/d.

Wody opadowe i roztopowe z terenów nieutwardzonych, nieujęte w szczelne systemy kanalizacyjne, odprowadzane będą powierzchniowo na grunty znajdujące się wokół terenu inwestycji bez szkody dla gruntów sąsiednich, nie zmieniając stanu wody na gruncie ani kierunków odpływu wód opadowych znajdujących się na gruncie.

Wszystkie wytworzone odpady będą magazynowane w sposób selektywny, w przeznaczonych do tego celu pojemnikach, kontenerach, beczkach lub workach, w wyznaczonym miejscu, a następnie przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwienia. Magazynowanie odpadów odbywało się będzie w miejscach oznaczonych i urządzonych w sposób niepowodujący zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi oraz środowiska. Miejsce gromadzenia odpadów niebezpiecznych będzie właściwie zabezpieczone przed dostępem osób trzecich oraz zwierząt. Każdy rodzaj odpadów będzie gromadzony selektywnie.