

CHARAKTERYSTYKA PRZEDSIĘWZIĘCIA

Przedsięwzięcie Zakładu Masarskiego „SEGET” Sp. J. z siedzibą w Lubomi polegać będzie **na budowie i uruchomieniu zakładu produkcyjnego wyrobów mięsnych oraz sklepu firmowego na działce nr 1181/182 przy ul. 1 Maja w Raciborzu**. W planowanym zakładzie odbywać się będzie produkcja wędlin wieprzowych, wędlin wieprzowych z dodatkiem mięsa drobiowego, wędlin podrobowych oraz szcątkowy rozbiór mięsa. Wytworzone wędliny będą pakowane i przekazywane do obiektów handlu detalicznego.

Celem planowanej inwestycji jest zmiana lokalizacji istniejącej instalacji z m. Lubomia (10 km na wschód od terenu przedsięwzięcia) do m. Racibórz oraz usprawnienie cyklu produkcyjnego bez zwiększania mocy produkcyjnej zakładu. Część urządzeń pochodzić będzie z istniejącego zakładu. Zostaną one uzupełnione o nowe urządzenia i instalacje. Zwiększona zostanie ilość komór wędzarniczych oraz moc ogrzewających je kotłów. W wyniku realizacji przedsięwzięcia powstanie instalacja do produkcji oraz pakowania wędlin o rocznej zdolności produkcyjnej wynoszącej 1 500 ton.

1. W ramach planowanego przedsięwzięcia Spółka planuje uruchomienie instalacji do produkcji wyrobów mięsnych i wędlin oraz pakowania i dystrybucji w skład, której wchodzić będą:
 - 1) Obiekty budowlane:
 - część produkcyjna,
 - część biurowa,
 - sklep.
 - 2) Instalacje / urządzenia / sprzęt:
 - przeniesione z istniejącego zakładu:
 - komora wędzarniczo-parzelnicza AUTOTHERM;
 - kotły warzelne – 4 szt. firmy PEK-MONT;
 - nowe
 - linia rozbioru (stoły rozbiorowe) – w hali rozbioru mięsa;
 - 2 komory wędzarniczo-parzelnicze (dwuwózkowe) – w hali obróbki termicznej;
 - 3 komory tradycyjne (pojedyncze) – w hali obróbki termicznej;
 - 2 kotły gazowe JUMAG DG560 - projektowane w pomieszczeniu kotłowni;
 - pakowaczka dwukomorowa Multivac – w hali pakowania;
 - piec gazowy o mocy 60 kW – pomieszczenie socjalne;
 - nadziewarka – w hali produkcji;
 - mieszalnik solanki – w hali peklowania;
 - mieszalka łopatkowa – w hali produkcji;
 - wiązalka do wędzonek – w hali produkcji;

- pętelkownica – w hali produkcji;
 - aplikator do szynek – w hali produkcji;
 - wilk typu 2 – w hali produkcji;
 - waga recepturowa – w magazynie przypraw i dodatków;
 - okapy wędzarnicze – w hali obróbki termicznej, warzelnia;
 - 2 masownice próżniowe – w hali peklowania;
 - nastrzykiwarka – w hali peklowania;
 - 4 dymogeneratory – w projektowanym pomieszczeniu technicznym;
 - wentylacja grawitacyjna;
 - wentylacja mechaniczna – w myjni sprzętu (czerpnia dachowa, wyrzut wentylatorem dachowym) – WM9, w magazynie środków do mycia zakładu (wentylator ścienny) – WM8, w myjni pojemników (czerpnia ścienna, wyrzutnia dachowa za pomocą wentylatora kanałowego) – WM6, w projektowanym magazynie czystych pojemników (czerpnia ścienna wyrzutnia dachowa z wentylatorem kanałowym) – WM7, w hali obróbki termicznej – WM2 i WM3, w ostygalni – WM1, w warzelni (czerpnia dachowa, wyrzut ponad dach za pomocą wentylatora kanałowego) – WM5, w magazynie przypraw i dodatków (wentylator kanałowy, wyrzut ponad dach za pomocą wentylatora kanałowego) – WM4, w pomieszczeniu płukania osłonek (wentylator kałowy, wyrzut przez wyrzutnię dachową) – WM10;
 - agregat freonowy klimatyzatorów – dach – AF1;
 - agregat freonowy centrali wentylacyjnej – dach – AF2 ;
 - centrala wentylacyjna – dach – CW1;
 - 2 przelotowe myjki do podeszw – planowana śluza higieny WC,
 - sterylizator centralny – planowana śluza higieny WC,
 - myjka do cholew – planowana śluza higieny WC,
 - centralny system mycia .
2. Proces technologiczny prowadzony w przedmiotowym Zakładzie składa się będzie z następujących etapów:
- Przyjmowanie półtuszy;
 - Rozbiór mięsa - na stołach rozbiorowych dwustronnych. Polega on na usuwaniu z półtuszy kości, skrzepów krwi i widocznych węzłów chłonnych. Elementy z rozbioru układa się na wózkach, które kierowane są bezpośrednio do pakowania lub do solenia i peklowania mokrego, suchego lub mieszanego;
 - Solenie i peklowanie- surowiec mięsny poddaje się obróbce technologicznej w celu zabezpieczenia go przed rozwojem bakterii. Mięso jest chemicznie utrwalane. Utrwalanie mięsa ma na celu utrzymanie przez dłuższy okres jego cech sensorycznych, wartości odżywczej oraz bezpieczeństwa zdrowotnego;
 - Produkcja wędlin- następuje rozdrabnianie surowców, ich mieszanie w mieszalniku oraz napełnianie osłonek gotowym farszem. Po napełnieniu osłonek gotowym farszem następuje tzw. osadzanie, którego celem jest usunięcie naprężeń w farszu spowodowanych procesem napełniania oraz wyrównanie temperatury w objętości farszu;

- Wędzenie- po uformowaniu kielbas i wędlin zawiesza się je na wózkach wędzarniczych. Kielbasy w zależności od asortymentu wędzi się w komorach wędzarniczych dymem zimnym, ciepłym lub gorącym wg. wymaganego procesu technologicznego. Bezpośrednio po zakończonym procesie wędzenia, kielbasy poddaje się automatycznie obróbce cieplnej w tej samej komorze wędzarniczej. Kolejno następuje parzenie kielbas i wędzonek w kotłach parzelniczych;
 - Gotowanie- część produkowanych wędlin poddawana jest jedynie obróbce cieplnej tj. gotowaniu i parzeniu. Gotowe wędliny i kielbasy są chłodzone w chłodniach z zachowaniem odpowiednich temperatur przystosowanych do procesu technologicznego, następnie są pakowane i przekazywane do zakładowego magazynu i dostarczane do sklepów i klientów indywidualnych.
3. Urządzenie do pakowania wyrobów mięsnych będzie pracowało z wydajnością 5-7 kg/min.
4. Planowane przedsięwzięcie będzie wiązało się z wykorzystaniem energii elektrycznej, gazu, wody oraz surowców i paliw (surowce mięsne, przyprawy, zrębki, klocki wędzarnicze). W poniższej tabeli przedstawiono planowane zużycie surowców, materiałów i paliw oraz energii na terenie przedsięwzięcia:

Surowiec, materiał, paliwo, energia	Jednostka	Szacunkowe zużycie
Energia elektryczna	kW/rok	500 500
Woda wodociągowa	m ³ /rok	6 000
Gaz	m ³ /rok	5 000
Zrębki	kg/rok	14 500
Klocki wędzarnicze	szt./rok	300
Surowce mięsne	kg/rok	1 300 000
Przyprawy	kg/rok	235 000

5. Funkcjonowanie Zakładu Masarskiego „SEGET” Sp. J. przy ul. 1 Maja w Raciborzu będzie się wiązało z emisją zanieczyszczeń pyłowo-gazowych do powietrza:
- 1) Źródłami emisji zorganizowanej do powietrza z terenu Zakładu będą urządzenia obecnie eksploatowane w siedzibie Zakładu w m. Lubomia przy ul. Środkowej 15 oraz urządzenia nowe. Do urządzeń obecnie używanych, które zostaną przeniesione należą:
- komora wędzarniczo-parzelnicza AUTOTHERM, zasilana kotłem parowym JUMAG.
 - kotły warzelne – 4 szt. firmy PEK-MONT, zasilane parą z kotła JUMAG.
- Do instalacji nowych należą:
- komory wędzarnicze tradycyjne, opalane drewnem drzew liściastych bezpośrednio w urządzeniu – 3 szt.
 - komory wędzarniczo-parzelnicze NOVOTHERM – 2 szt., zasilane parą z kotła JUMAG.
 - wytwornice pary wodnej o łącznej mocy 760 kW:
 - kocioł gazowy JUMAG DG560 – 380 kW; wydajność wentylatora 600 m³/h,
 - kocioł gazowy JUMAG DG560 – 380 kW; wydajność wentylatora 600 m³/h,

- Instalacja grzewcza części socjalnej – kocioł gazowy o mocy 60 kW; wydajność wentylatora 600 m³/h.
- Instalacja grzewcza sklepu firmowego – kocioł gazowy o mocy 24 kW; wydajność wentylatora 150 m³/h.

W tabeli ujęto zestawienie emitorów:

Emitor	Lokalizacja	Instalacja	Źródło emisji
E-1	Hala obróbki termicznej	komora wędzarniczo-parzelnicza NOVOTHERM	Wędzenie + piroliza drewna
E-2	Hala obróbki termicznej	komora wędzarniczo-parzelnicza NOVOTHERM	Wędzenie + piroliza drewna
E-3	Hala obróbki termicznej	komora wędzarniczo-parzelnicza AUTOTHERM	Wędzenie + piroliza drewna
E-4	Hala obróbki termicznej	komora wędzarnicza tradycyjna	Wędzenie + spalanie drewna
E-5	Hala obróbki termicznej	komora wędzarnicza tradycyjna	Wędzenie + spalanie drewna
E-6	Hala obróbki termicznej	komora wędzarnicza tradycyjna	Wędzenie + spalanie drewna
E-7	Kotłownia	Kocioł gazowy JUMAG DG560 o mocy 380 kW	spalanie gazu
E-8	Kotłownia	Kocioł gazowy JUMAG DG560 o mocy 380 kW	spalanie gazu
E-9	Kotłownia socjalna	Piec gazowy o mocy 60 kW	spalanie gazu
E-10	Sklep firmowy	Piec gazowy o mocy 24 kW	spalanie gazu

W komorach wędzarniczo-parzelniczych marki: Autotherm i Novotherm, proces wędzenia będzie się odbywał z udziałem: świeżego powietrza, dostarczanego przez przepustnice HCV, dymu wędzarniczego, wytwarzanego przez dymogeneratory oraz pary wodnej, wytwarzanej przez kotły gazowe JUMAG DG560. Dym wędzarniczy wytwarzany będzie przy użyciu zrębek gatunków drzew liściastych (głównie olsza *Alnus glutinosa* L.), a następnie transportowany do komory wędzarniczo-parzelniczej poprzez instalacje przesyłową. Zużyty dym i powietrze odprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitory E-1, E-2 i E-3, natomiast kondensująca para wodna trafi do kanalizacji ściekowej. Przeciętne zużycie drewna w każdej z komór wyniesie 1,5 kg/h.

W komorach tradycyjnych odbywał się będzie proces wędzenia w oparciu o tradycyjną technologię. Polega ona na obróbce samym dymem wędzarniczym, powstałym ze spalania w palenisku umieszczonym bezpośrednio w komorze zrębków drewna drzew liściastych. Przeciętne zużycie drewna w każdej z komór wyniesie 10 kg/h.

Urządzenia obecnie eksploatowane objęte są pozwoleniem na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, udzielonym decyzją Starosty Wodzisławskiego z dnia 17

listopada 2020 r. znak: WOS.6224.9.2020. Instalacja firmy Seget Sp. J., która będzie eksploatowana w Raciborzu przy ul. 1 Maja będzie wymagała uzyskania nowego pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza ze względu na zmianę lokalizacji instalacji oraz jej rozbudowę.

- Energetyczne źródła emisji stanowią będą:
 - 2 kotły gazowe JUMAG DG560 o mocy 380 kW każdy (łącznie 760 kW)- będą odpowiadały za wytwarzanie pary wodnej, wykorzystywanej w komorach wędzarniczo-parzelniczych NOVOTHERM i AUTOTHERM. Zasilane będą gazem ziemnym wysokometanowym typu E. Maksymalne zużycie gazu w jednym kotle wynosi 38,6 m³/h, co pozwoli na wyprodukowanie do 560 kg pary wodnej w ciągu godziny. Obydwa kotły będą mogły pracować równocześnie, a spaliny odprowadzane będą do atmosfery emitorami E-7 i E-8.
 - piec gazowy, dedykowany dla części socjalno-biurowej, o mocy 60 kW- przeznaczony do ogrzewania części socjalno-biurowej. Paliwem będzie gaz ziemny wysokometanowy typu E. Spaliny będą odprowadzane emitorem E-9.
 - piec gazowy, dedykowany dla sklepu firmowego, o mocy 24 kW- paliwem będzie gaz ziemny wysokometanowy typu E. Spaliny będą odprowadzane emitorem E-10.

Łączna moc instalacji energetycznej wyniesie 844 kW.

2) Źródła emisji niezorganizowanej

Dla projektowanego obiektu zakłada się ruch samochodów z zaprojektowanym wjazdem od strony ul. 1 Maja. Spalanie paliwa w silnikach samochodów będzie źródłem emisji pyłu, tlenków azotu, tlenków siarki, tlenków węgla, benzenu i węglowodorów. Czas trwania przedmiotowej emisji zanieczyszczeń będzie niewielki i będzie ograniczał się do czasu wjazdu, wyjazdu oraz zaparkowania pojazdu na terenie inwestycji.

Ruch samochodowy będzie odbywał się ze zmiennym natężeniem. W ciągu jednej doby na teren zakładu będzie wjeżdżać około 8 aut dostawczych o DMC < 3,5 Mg.

Ruch pojazdami osobowymi związany będzie z dojazdem pracowników na teren zakładu oraz wizytami klientów w sklepie firmowym. Parking dla pracowników przeznaczony jest dla 34 aut osobowych.

6. W ramach planowanego przedsięwzięcia powstaną źródła hałasu w postaci źródeł wszechkierunkowych obejmujących:

- wentylacje mechaniczne;
- wyrzutnie wentylatora;
- agregat freonowy klimatyzatorów;
- agregat freonowy centrali wentylacyjnej;
- centralę wentylacyjną.

Charakterystyka projektowanych wszechkierunkowych źródeł emisji hałasu przedstawiona została w tabeli poniżej. Wentylatory grawitacyjne zostały pominięte ze względu na znikomą emisję hałasu.

Źródło hałasu		Wysokość, m	Czas pracy w okresie odniesienia, min		Poziom mocy akustycznej, dB(A)
Symbol	Oznaczenie		Pora dzienna T=480 min	Pora nocy T=60 min	
WM1	Wentylacja mechaniczna - projektowana	7,7	480	60	86
WM2	Wentylacja mechaniczna - projektowana	7,8	480	60	86
WM3	Wentylacja mechaniczna - projektowana	7,8	480	60	86
WM4	Wentylacja mechaniczna - projektowana	7,8	480	60	57,8
WM5	Wentylacja mechaniczna - projektowana	8	480	60	71,8
WM6	Wentylacja mechaniczna - projektowana	7,5	480	60	71,8
WM7	Wentylacja mechaniczna - projektowana	7,5	480	60	71,8
WM8	Wentylacja mechaniczna - projektowana	5	480	60	71,8
WM9	Wentylacja mechaniczna - projektowana	7,5	480	60	86
WM10	Wentylacja mechaniczna - projektowana	7,8	480	60	57,8
CW1	Centrala wentylacyjna	9	480	60	64,3
AF1	Agregat freonowy klimatyzatorów	9,2	480	60	87,5
AF2	Agregat freonowy centrali wentylacyjnych	9,2	480	60	87,5
WM11	Wentylacja mechaniczna - projektowana	8,5	480	60	60

Źródło hałasu		Wysokość, m	Czas pracy w okresie odniesienia, min		Poziom mocy akustycznej, dB(A)
Symbol	Oznaczenie		Pora dzienna T=480 min	Pora nocy T=60 min	
WM12	Wentylacja mechaniczna - projektowana	8,7	480	60	65
WM13	Wentylacja mechaniczna - projektowana	8,6	480	60	86
CW2	Centrala wentylacyjna	8,5	480	60	60
WW1	Wyrzutnia wentylatora	8,2	480	60	65
WW2	Wyrzutnia wentylatora	9,2	480	60	65

7. Ścieki bytowe i przemysłowe z etapu eksploatacji Zakładu Masarskiego „SEGET” Sp. J. przy ul. 1 Maja w Raciborzu będą kierowane do miejskiej sieci kanalizacji po uprzednim ich podczyszczeniu w separatorze tłuszczu. Zakład w tym zakresie uzyska pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu.
8. Wody opadowe i roztopowe będą zbiorczo odprowadzane z terenów utwardzonych: chodników, parkingów i dróg wewnętrznych oraz z powierzchni dachowych: hali produkcyjnej, części socjalno-biurowej, sklepu firmowego, wiaty na odpady i stacji transformatorowej, ich podczyszczanie w separatorze substancji ropopochodnych, a następnie odprowadzanie do kanalizacji deszczowej. podczyszczone w separatorze substancji ropopochodnych będą odprowadzane do miejskiej sieci kanalizacji deszczowej.

Z up. PREZYDENTA MIASTA
NACZELNIK
Wydziału Ochrony Środowiska i Rolnictwa