

OŚ.IV.7644-30/10

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2013 r., poz. 267 z późn. zm.),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 28.01.2015r. (data wpływu 30.01.2015r.), uzupełnionego pismami z dnia 18.02.2015r. oraz 19.02.2015r. spółki „Farm Frites Poland” Spółka Akcyjna w Lęborku przy ul. Abrahama 13 REGON 010367780, NIP 5260017951, w sprawie zmiany ostatecznej decyzji Starosty Lęborskiego znak OŚ.IV.7644-30/10 z dnia 29.09.2010r. (z późn. zm.) - pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ziemniaczanych, mieszczącej się przy ul. Abrahama 13 w Lęborku

orzekam

zmienić za zgodą strony ostateczną decyzję Starosty Lęborskiego znak OŚ.IV.7644-30/10 z dnia 29.09.2010r. (z późn. zm.) - pozwolenia zintegrowanego wydanego dla spółki „Farm Frites Poland” Spółka Akcyjna w Lęborku przy ul. Abrahama 13 REGON 010367780, NIP 5260017951 na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ziemniaczanych (frytki i placki) klasyfikowanej jako „instalacja do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów roślinnych o zdolności produkcyjnej (obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji kwartalnej) ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę”, mieszczącej się w Lęborku, ul. Abrahama 13 na działkach o numerach ewidencyjnych 27/3, 28/3, 37/4, 38/1, 97/1, 97/2, 97/3 i 97/4 obr. 10 w ten sposób, że:

1. Punkt I.3.1.2.3. decyzji otrzymuje brzmienie:

„I.3.1.2.3. Instalacja chłodnicza

a) Instalacja chłodnicza z amoniakiem jako czynnikiem chłodniczym

Instalacja chłodnicza, której celem jest wytworzenie odpowiednich temperatur w: tunelu zamrażalniczym (do -30 °C), w tunelu chłodzącym (+ 5 °C), chłodni składowej (-20 °C), na rampie wyładowniczej (+4 °C) i w pakowni (+10 °C).

Na instalację składają się:

- 4 zbiorniki stalowe zlokalizowane wewnątrz dwóch sprężarkowni amoniakalnych,
- 3 zbiorniki stalowe zlokalizowane na zewnątrz przy sprężarkowniach,
- 4 czujki amoniaku,

Instalacja chłodnicza wykorzystuje układy amoniakalne. Zainstalowany układ chłodniczy jest tzw. systemem II stopniowym typu „booster” o bezpośrednim systemie chłodzenia; stopień wysoki pracuje w zakresie ciśnień od 0,28 MPa do 1,4 MPa, stopień niski w zakresie od 0,07 MPa do 0,28 MPa.

Na stopień wysoki składają się następujące elementy:

- Skraplacz natryskowo-wyparny - szt. 3,
- Zbiornik ciekłego czynnika $V = 6 \text{ m}^3$, $V = 3 \text{ m}^3$ i $V = 2,6 \text{ m}^3$,
- Chłodnica międzystopniowa $V = 11 \text{ m}^3$ i $V = 4 \text{ m}^3$ (gromadząca ciekły czynnik o $p = 0,28 \text{ MPa}$ i temp. -10°C),
- Sprężarki śrubowe RWB II 134 firmy FRICK - 4 szt.
- Sprężarka śrubowa GRASSO - 1 szt,
- Chłodnica powietrza w pakowni - 5 szt.
- Chłodnica powietrza na rampie - 3 szt.
- Chłodnica wody potrzebnej do klimatyzacji - 1 szt.
- Podgrzewacz glikolu - 1 szt.
- Tunel chłodzący z 2 chłodnicami.

Na stopień niskiego ciśnienia przypadają:

- Pompowy oddzielacz cieczy $V = 15 \text{ m}^3$ i $V = 10 \text{ m}^3$ (gromadzący czynnik chłodniczy o $p = 0,07 \text{ MPa}$ i temp. -34°C),
- Sprężarki śrubowe RDB 316 firmy FRICK - 4 szt.,
- Tunel zamrażalniczy z 6 chłodnicami powietrza,
- Chłodnice powietrza w mroźni - 4 szt. + 6 szt. (2 mroźnie),
- Spiralny tunel zamrażalniczy z 3 chłodnicami powietrza.

b) Instalacja chłodnicza z wodą lodową jako czynnikiem chłodniczym

Instalacja chłodnicza, której celem jest wytworzenie odpowiednich temperatur ($+5^\circ\text{C}$) w trakcie prowadzenia procesu produkcji płatków ziemniaczanych.

Do procesu schładzania coolera używana będzie woda lodowa. Woda lodowa schładzana będzie za pomocą układu wymienników ciepła, przy pomocy Coolera freonowego. Urządzenia typu cooler freonowy są kompaktowymi urządzeniami w pełni wyposażonymi w sprężarki, parownik, skraplacz, wentylatory i układ sterowania. Zaprojektowane do stosowania na zewnątrz, pracują w funkcji chłodzenia.

Czynnikiem chłodniczym wykorzystywanym w tej instalacji będzie glikol propylenowy. Ilość glikolu potrzebnego do obsłużenia obiegu chłodniczego wynosi 2 tony i jest to roztwór 35-38% glikolu w wodzie. System schładzania glikolu oparty jest na układzie freonowym o oznaczeniu – freon R407C. Czynnik R407C jest niepalną, zeotropową mieszaniną trójskładnikową czynników R32 (23%), R125 (25%) i R134A (52%). Stosowany jest w urządzeniach chłodniczych o temperaturze parowania od -20°C do 20°C . R407C odporny jest na hydrolizę. Czynnik chłodniczy R407C jest niepalny i niewybuchowy, ponadto nie stwarza zagrożenia.

Wewnątrz zakładu zainstalowana zostanie również sygnalizacja alarmowa w przypadku wycieku glikolu.”

2. Punkt II. decyzji otrzymuje brzmienie:

„II. Wydajność instalacji, roczne zużycie surowców, paliw i energii

Bilans masowy i rodzaje wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw, istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska przy zdolności produkcyjnej wynoszącej 430 Mg wyrobów na dobę:

II.1 materiały :

- 20 ton/rok antypieniacza,
- 190 ton/rok SAPP,
- 120 ton/rok dekstrozy,
- 500 ton/rok soli,
- 7 500 ton/rok tłuszczu,
- 4 tony/rok skrobi modyfikowanej,
- 15 ton/rok wodosiarczanu sodu,
- 12 ton/rok czosnku suchego,
- 2 tony/rok majeranku,
- 160 ton/rok cebuli,
- 1 tona/rok ekstraktu drożdżowego,
- 300 ton/rok mąki,
- 3 tony/rok ekstraktu kurkumy,
- 3 tony/rok pirosiarczynu sodu,
- 2 tony/rok palmitynianu askorbylu,
- 1 tona/rok kwasu cytrynowego,
- 40 ton/rok dimodanu,
- 1 tona/rok rozmarynu,

II.2 surowce :

- 220 000 ton/rok ziemniaków,
- 530 000 m³/rok wody na potrzeby technologii i oczyszczalni ścieków,

II.3 paliwa :

- 10 700 000 m³/rok gazu ziemnego wysokometanowego,
- 1,4 mln m³/rok biogazu.

II.4 energia :

- Energia cieplna wytworzona przez urządzenia grzewcze na terenie zakładu wynosi około 345 600 GJ/rok,

Prognozowane zapotrzebowanie na energię elektryczną wynosi ok. 35 000 MWh na rok.”

3. Punkt IV.1 decyzji otrzymuje brzmienie:

„IV.1. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych, w tym określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji

- postoje planowe

Postój instalacji, urządzenia lub całego ciągu technologicznego, może być planowany albo niezamierzony. Planowe postoje występują wtedy, gdy konieczne jest przeprowadzenie okresowego przeglądu lub konserwacji instalacji lub urządzenia. Postojem planowym będzie także postój inwestycyjny, związany z zabudową nowego urządzenia lub urządzeń w ciągu technologicznym. W takich sytuacjach wyłączone zostaną z eksploatacji tylko te instalacje lub urządzenia, które poddawane będą planowym zabiegom.

- postoje nieplanowe - awarie

Postoje nieplanowe mogą wystąpić podczas awarii instalacji lub urządzeń.

- eksploatacja instalacji lub urządzenia na niepełnym obciążeniu

Instalacja, urządzenie albo cały ciąg technologiczny, mogą pracować na obciążeniu niższym od wymaganego ze względu na niekorzystną sytuację na rynku.

- rozruch instalacji lub urządzenia

Rozruch instalacji i urządzeń wystąpi wyłącznie po całkowitym postoju planowym. Planowe postoje występują, gdy konieczne jest przeprowadzenie okresowego przeglądu albo konserwacji instalacji lub urządzeń. Postojem planowym będzie także postój inwestycyjny, związany z zabudową nowego urządzenia lub urządzeń w ciągu technologicznym. W takich sytuacjach wyłączone zostaną z eksploatacji wyłącznie instalacje lub urządzenia, które poddawane będą planowym zabiegom. W trakcie rozruchu instalacji nie wystąpią emisje do środowiska różniące się do emisji określonych w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

- likwidacja instalacji lub urządzenia

W najbliższych latach zakład nie przewiduje likwidacji instalacji i urządzeń. Wyjątkiem mogą być instalacje lub urządzenia wyeksploatowane i niewydajne, przestarzałe i nieprzystosowane do nowych wymogów technologicznych, a także zepsute i nienadające się do naprawy. W następstwie czego konieczna będzie ich likwidacja i wymiana na instalację lub urządzenie sprawne, o wymaganej wydajności".

4. Punkt V.1 decyzji otrzymuje brzmienie:

„V.1 Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

V.1.1. Źródła emisji do powietrza, parametry emitatorów

V.1.1.1. Podstawowe procesy produkcyjne

V.1.1.1.1 PAROWNIK (E1)

- Parownik (obieraczka parowa) służy do obierania ziemniaków przy pomocy pary wodnej,
- Zdolność produkcyjna parownika: 220 000 Mg ziemniaków/rok,
- czas pracy emitora: do 8000 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 1

Emitor otwarty

wysokość emitora	-	18,0 m,
średnica wew. wylotu emitora	-	1,0 m,
temperatura gazów	-	95 °C = 368 K,
prędkość wylotowa gazów	-	5,66 m/s
urządzenia ochrony środowiska	-	brak
ilość podłączonych stanowisk	-	obieraczka parowa

V.1.1.1.2 TUNEL SUSZĄCY (E2 i E3)

- Tunel suszący służy do podsuszania gorącym powietrzem frytek po procesie blanszowania,
- Zdolność produkcyjna tunelu: 110 000 Mg frytek/rok,
- czas pracy emitatorów: do 8000 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 2

Emitor otwarty

wysokość emitora	-	12,50 m,
średnica wew. wylotu emitora	-	0,60 m,
temperatura gazów	-	39 °C = 312 K,
prędkość wylotowa gazów	-	8,40 m/s
urządzenia ochrony środowiska	-	brak
ilość podłączonych stanowisk	-	Tunel suszący

PARAMETRY EMITORA nr 3

Emitor otwarty

wysokość emitora	-	8,10 m,
średnica wew. wylotu emitora	-	0,90 m,
temperatura gazów	-	37 °C = 310 K,
prędkość wylotowa gazów	-	3,74 m/s
urządzenia ochrony środowiska	-	brak
ilość podłączonych stanowisk	-	Tunel suszący

V.1.1.1.3 PIEC SMAŻALNICZY (E4)

- Piec smaźalniczy służy do wstępnego podsmażania frytek w rozgrzanych olejach roślinnych,
- Zdolność produkcyjna pieca: 110 000 Mg frytek/rok,
- czas pracy emitorów: do 8000 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 4

Emitor otwarty

wysokość emitora	-	12,5 m,
średnica wew. wylotu emitora	-	0,40 m,
temperatura gazów	-	92 °C = 365 K,
prędkość wylotowa gazów	-	9,86 m/s
urządzenia ochrony środowiska	-	brak
ilość podłączonych stanowisk	-	piec smaźalniczy

V.1.1.1.4 PATELNIE OBROTOWE (E6 i E7)

- Patelnie obrotowe służą do wstępnego podsmażania placków w rozgrzanych olejach roślinnych,
- Zdolność produkcyjna pojedynczej patelni: 3 000 Mg placków/rok,
- czas pracy emitorów: do 8000 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 6

Emitor zadaszony

wysokość emitora	-	11,0 m,
średnica wew. wylotu emitora	-	0,60 m,
temperatura gazów	-	92 °C = 365 K,
prędkość wylotowa gazów	-	0,00 m/s
urządzenia ochrony środowiska	-	brak
ilość podłączonych stanowisk	-	patelnia obrotowa

PARAMETRY EMITORA nr 7

Emitor zadaszony

wysokość emitora	-	11,0 m,
średnica wew. wylotu emitora	-	0,60 m,
temperatura gazów	-	92 °C = 365 K,
prędkość wylotowa gazów	-	0,00 m/s
urządzenia ochrony środowiska	-	brak
ilość podłączonych stanowisk	-	patelnia obrotowa

V.1.1.1.5 BĘBEN SUSZĄCY (E5 i E8)

- Bęben suszący służy do suszenia masy ziemniaczanej w celu uzyskania płatków ziemniaczanych o określonych parametrach,
- Zdolność produkcyjna bębna suszącego 5000 Mg płatków/rok.
- czas pracy emitatorów: do 8000 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 5

Emitor otwarty

wysokość emitatora	-	12,0 m,
średnica wew. wylotu emitatora	-	0,30 m,
temperatura gazów	-	92 °C = 365 K,
prędkość wylotowa gazów	-	9,08 m/s
urządzenia ochrony środowiska	-	brak
ilość podłączonych stanowisk	-	bęben suszący - wentylator odsysający z dołu bębna o mocy 5,5 kW, wydajności 25 000 m ³ /h.

PARAMETRY EMITORA nr 8

Emitor otwarty

wysokość emitatora	-	11,5 m,
średnica wew. wylotu emitatora	-	0,40 m,
temperatura gazów	-	92 °C = 365 K,
prędkość wylotowa gazów	-	24,5 m/s
urządzenia ochrony środowiska	-	brak
ilość podłączonych stanowisk	-	bęben suszący - wentylator wyciągowy o mocy 7,5 kW i wydajności 25 000 m ³ /h, obsługujący wyciąg nad bębniem.

V.1.1.2 Procesy pomocnicze

V.1.1.2.1 KOCIOŁ PAROWY firmy VKK Standardkessel Koethen typu CONDOR HD 06 (E9)

- Kocioł pracuje na potrzeby pary technologicznej dla parownika oraz na potrzeby ogrzewania tunelu suszącego i pieca smażalniczego,
- Moc cieplna: 17,778 MW,
- Sprawność cieplna: 94,5%
- Współczynnik nadmiaru powietrza: 1,15,
- Zużycie paliwa: 10 mln m³/rok,
- Temperatura spalin za kotłem: 200 °C = 473 K,
- Paliwo podstawowe: gaz ziemny wysokometanowy GZ-50,
- czas pracy emitatora: do 8000 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 9

Emitor otwarty

wysokość emitora - 15,0 m,
średnica wew. wylotu emitora - 1,20 m,
temperatura gazów - $193^{\circ}\text{C} = 466\text{ K}$,
prędkość wylotowa gazów - 8,49 m/s
urządzenia ochrony środowiska - brak
ilość podłączonych stanowisk - kocioł parowy

V.1.1.2.2 KOCIOŁ WODNY kocioł wodny firmy Buderus typu G515 (E10)

- Kocioł pracuje na potrzeby ogrzewania pomieszczeń na terenie zakładu oraz na potrzeby ciepłej wody użytkowej,
- Moc cieplna: 0,189 MW,
- Sprawność cieplna: 94%,
- Współczynnik nadmiaru powietrza: 1,15,
- Zużycie paliwa: 0,1 mln m^3 /rok,
- Temperatura spalin za kotłem: $200^{\circ}\text{C} = 473\text{ K}$,
- Paliwo podstawowe: gaz ziemny wysokometanowy GZ-50,
- czas pracy emitorów: do 8000 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 10

Emitor otwarty

wysokość emitora - 10,5 m,
średnica wew. wylotu emitora - 0,25 m,
temperatura gazów - $193^{\circ}\text{C} = 466\text{ K}$,
prędkość wylotowa gazów - 2,08 m/s
urządzenia ochrony środowiska - brak
ilość podłączonych stanowisk - kocioł wodny

V.1.1.2.3 KOCIOŁ WODNY firmy Buderus Logano typu SK725 (E11)

- Kocioł pracuje na potrzeby ogrzewania pomieszczeń na terenie zakładu oraz na potrzeby ciepłej wody użytkowej,
- Moc cieplna: 1,011 MW,
- Sprawność cieplna: 94%,
- Współczynnik nadmiaru powietrza: 1,15,
- Zużycie paliwa: 0,50 mln m^3 /rok,
- Temperatura spalin za kotłem: $200^{\circ}\text{C} = 473\text{ K}$,
- Paliwo podstawowe: gaz ziemny wysokometanowy GZ-50,
- czas pracy emitorów: do 8000 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 11

Emitor otwarty

wysokość emitora - 14,0 m,

średnica wew. wylotu emitora - 0,35 m,
temperatura gazów - 195 °C = 468 K,
prędkość wylotowa gazów - 5,70 m/s
urządzenia ochrony środowiska - brak

ilość podłączonych stanowisk - kocioł wodny

V.1.1.2.4 AGREGATY GRZEWcze (E12 i E13)

- Agregaty pracują na potrzeby ogrzewania patelni obrotowych,
- Moc cieplna: 0,1 MW,
- Sprawność cieplna: 94%,
- Współczynnik nadmiaru powietrza: 1,15,
- Zużycie paliwa: 0,1 mln m³/rok,
- Temperatura spalin za kotłem: 200 °C = 473 K,
- Paliwo podstawowe: gaz ziemny wysokometanowy GZ-50,
- czas pracy emitatorów: do 8000 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 12

Emitor otwarty

wysokość emitora - 13,25 m,
średnica wew. wylotu emitora - 0,20 m,
temperatura gazów - 193 °C = 466 K,
prędkość wylotowa gazów - 1,72 m/s
urządzenia ochrony środowiska - brak
ilość podłączonych stanowisk - agregat grzewczy

PARAMETRY EMITORA nr 13

Emitor otwarty

wysokość emitora - 13,25 m,
średnica wew. wylotu emitora - 0,20 m,
temperatura gazów - 193 °C = 466 K,
prędkość wylotowa gazów - 1,72 m/s
urządzenia ochrony środowiska - brak
ilość podłączonych stanowisk - agregat grzewczy

V.1.1.2.5 AGREGAT PRĄDOTWÓRCZY JEDNOSTKI KOGENERACYJNEJ TYPU MARELLI MJB 450 LB/4 (E14)

- agregat pracuje na potrzeby wytworzenia energii elektrycznej na potrzeby zakładu,
- Moc cieplna: 0,7 MW,
- Sprawność cieplna: 45%,
- Współczynnik nadmiaru powietrza: 1,15,
- Zużycie paliwa: 0,65 mln m³/rok,
- Temperatura spalin za kotłem: 468 °C = 741 K,

- Paliwo podstawowe: biogaz,
- czas pracy emitatorów: do 8000 h/rok,

PARAMETRY EMITORA nr 14

Emitor otwarty

- wysokość emitatora - 8,5 m,
- średnica wew. wylotu emitatora - 0,40 m,
- temperatura gazów - $464^{\circ}\text{C} = 737\text{ K}$,
- prędkość wylotowa gazów - 4,1 m/s
- urządzenia ochrony środowiska - kolumna odsiarczająca o sprawności do 95%,
- ilość podłączonych stanowisk - agregat prądotwórczy.

V.1.1.2.6 WYTWORNICA PARY JEDNOSTKI KOGENERACYJNEJ TYPU UL-S 4000 x 13 (E15)

- wytwornica pary pracuje na potrzeby wytworzenia pary technologicznej dla parownika (obieraczki parowej) oraz na potrzeby ogrzewania tunelu suszącego i pieca smaźalniczego,
- Moc cieplna: 0,844 MW,
- Sprawność cieplna: 90%,
- Współczynnik nadmiaru powietrza: 1,15,
- Zużycie paliwa: 0,75 mln m^3 /rok,
- Temperatura spalin za kotłem: $156^{\circ}\text{C} = 429\text{ K}$,
- Paliwo podstawowe: biogaz,
- czas pracy emitatorów: do 8000 h/rok,

PARAMETRY EMITORA nr 15

Emitor otwarty

- wysokość emitatora - 7,5 m,
- średnica wew. wylotu emitatora - 0,40 m,
- temperatura gazów - $152^{\circ}\text{C} = 425\text{ K}$,
- prędkość wylotowa gazów - 4,1 m/s
- urządzenia ochrony środowiska - kolumna odsiarczająca o sprawności do 95%,
- ilość podłączonych stanowisk - wytwornica pary.

V.1.1.2.7 SPAWALNIA (E16, E17 i E18)

- 4 stanowiska spawalnicze wyposażone w półautomaty do spawania drutem spawalniczym w osłonie $\text{CO}_2 + \text{Ar}$,
- Zużycie drutu spawalniczego przez pojedyncze stanowisko: 0,50 Mg/rok,
- Czas pracy emitatorów do 4368 h/rok.

PARAMETRY EMITORA (E16)

Emitor zadaszony

wysokość emitora - 7,30 m,
średnica wew. wylotu emitora - 0,45 m x 0,45 m,
temperatura gazów - 16 °C = 289 K,
prędkość wylotowa gazów - 0,00 m/s
urządzenia ochrony środowiska - brak
ilość podłączonych stanowisk - spawalnia

PARAMETRY EMITORA (E17)

Emitor zadaszony

wysokość emitora - 7,30 m,
średnica wew. wylotu emitora - 0,63 m x 0,63 m,
temperatura gazów - 16 °C = 289 K,
prędkość wylotowa gazów - 0,00 m/s
urządzenia ochrony środowiska - brak
ilość podłączonych stanowisk - spawalnia

PARAMETRY EMITORA (E18)

Emitor zadaszony

wysokość emitora - 8,30 m,
średnica wew. wylotu emitora - 0,62 m x 0,62 m,
temperatura gazów - 16 °C = 289 K,
prędkość wylotowa gazów - 0,00 m/s
urządzenia ochrony środowiska - brak
ilość podłączonych stanowisk - spawalnia

V.1.2. Dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

V.1.2.1 Podstawowe procesy produkcyjne

Emitor	Emisja zanieczyszczeń w [kg/h] dla substancji:				
	Etanol	Metanol	Formaldehyd	Węglowodory alifatyczne	Węglowodory aromatyczne
	CAS 108-01-0	CAS 67-56-1	CAS 50-00-0	-	-
E1	0,000550	0,012650	-	-	-
E2	-	-	0,048056	-	-
E3	-	-	0,048056	-	-
E4	-	0,012650	-	0,006875	0,037813
E5	-	-	0,070006	-	-
E6	-	0,006694	-	0,002869	0,021994

E7	-	0,006694	-	0,002869	0,021994
E8	-	-	0,070006	-	-

V.1.2.2 Procesy pomocnicze

emitor	STANDARD EMISYJNY [mg/m ³] dla substancji:		
	Ditlenek azotu	Ditlenek siarki	pył zawieszony PM10
	CAS 10102-44-0	CAS 7446-09-5	-
E9	150	35	5
E11	150	35	5

emitor	Emisja zanieczyszczeń [kg/h] dla substancji:					
	Ditlenek azotu	Ditlenek siarki	pył zawieszony PM2,5	pył zawieszony PM10	Pył ogółem	Tlenek węgla
	CAS 10102-44-0	CAS 7446-09-5	-	-	-	CAS 630-08-0
E10	0,021814	0,000545	0,000256	0,000256	0,000256	0,006135
E12	0,011520	0,000288	0,000135	0,000135	0,000135	0,003240
E13	0,011520	0,000288	0,000135	0,000135	0,000135	0,003240
E14	1,040000	0,059000	-	-	-	1,360000
E15	0,120000	0,060000	-	-	-	0,017000
E16	0,000520	-	0,011020	0,011020	0,011020	0,007340
E17	0,000520	-	0,011020	0,011020	0,011020	0,007340
E18	0,000520	-	0,011020	0,011020	0,011020	0,007340

V.1.3 Roczna wielkość emisji gazów i pyłów dla całego zakładu

Substancja	CAS	Emisja [Mg/rok]
Podstawowe procesy produkcyjne		
Etanol	108-01-0	0,004400
Metanol	67-56-1	0,309504
Formaldehyd	50-00-0	1,888992
Węglowodory alifatyczne	-	0,100904
Węglowodory aromatyczne	-	0,654408
Procesy pomocnicze		

Substancja	CAS	Emisja [Mg/rok]
Ditlenek azotu	10102-44-0	22,982814
Ditlenek siarki	7446-09-5	1,294400
pył zawieszony PM2,5	-	0,304511
pył zawieszony PM10	-	0,304511
pył ogółem	-	0,304511
Tlenek węgla	630-08-0	14,964183

5. Punkt V.2. decyzji otrzymuje brzmienie

„V.2. Wytwarzanie odpadów i sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami

V.2.1 Wytwarzanie odpadów

V.2.1.1 Rodzaje i ilości odpadów innych niż niebezpieczne dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Rodzaj odpadu z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła wytwarzania odpadów
Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	02 03 01	8 000	Proces czyszczenia ziemniaków. W tej grupie odpadów znajdują się: błoto, ziemia, kamienie.
Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa - produkty i surowce, które nie przeszły kontroli jakości. Skład frytek: białko, węglowodany, tłuszcze, błonnik 2, witaminy: C, D, E, K, tiamina, ryboflawina, niacyna, B, B12, kwas foliowy, minerały, wapń, żelazo, magnez, fosfor, potas, sód, cynk, miedź, mangan, sterole, cholesterol, woda	02 03 04	1000	Produkty i surowce, które nie przeszły kontroli jakości.
Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 03 05	13 500	Oczyszczanie ścieków

Rodzaj odpadu z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła wytwarzania odpadów
niezależnie od stosowanych metod oczyszczania ścieków odpady zawierają: - duże ilości węgla (20-40% w s.m.), - substancji organicznej (nie stabilizowane zawierają 75-85% s.m., stabilizowane 30-50% s.m.), - mają wysokie uwodnienie (osad nadmierny do 99,5%)			
Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81) Do podstawowych składników surowego ziemniaka zalicza się: skrobię, cukry rozpuszczalne, celulozy, związki azotowe, tłuszcze, składniki mineralne.	02 03 80	50 000	Proces obróbki ziemniaków. W tej grupie odpadów znajdują się: ścinka mokra i sucha, rozgotowane ziemniaki, odpad płatków ziemniaczanych, pulpa ziemniaczana (obierzyna).
Inne niewymienione odpady Olej posmażalniczy. Skład: -woda (% wag.) - 0,5 - wolne kwasy tłuszczowe (% wag.) - 3,0 - fosfor(ppm) - 10, - polimery (% wag.) - 115, - liczba jodowa - 115, - temp. topnienia (°C) - 50, - zawartość siarki (%) - 0,02	02 03 99	1000	Odpadowe oleje roślinne ze smażenia
Opakowania z papieru i tektury Głównym składnikiem makulatury jest: - celuloza, - substancje klejące (parafina, kalafonia i kleje zwierzęce), - wypełniacze (siarczyn barowy, kreda, talk), - barwniki.	15 01 01	200	Opakowania po surowcach, urządzeniach.

Rodzaj odpadu z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła wytwarzania odpadów
Gęstość: do 1000kg/m ³ Palność: 200-300 °C Ciepło spalania: 10000-15000kJ/kg			
Opakowania z tworzyw sztucznych Głównym składnikiem opakowań z tworzyw sztucznych jest: - polietylen, - politereftalan etylu, - polipropylen, - plastyfikatory. Gęstość: 200-1000kg/m ³ Palność: 250-400 °C Ciepło spalania: 15000-30000kJ/kg	15 01 02	70	Opakowania po surowcach, urządzeniach.
Opakowania z drewna Skład: drewno. Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel (49,5%), tlen (43,8%), wodór (6,0%), azot (0,2%) i inne.	15 01 03	100	Opakowania po surowcach, urządzeniach.
Opakowania z metali Skład opakowań z metali: - żelazo (90-95%), - węglowodory (0-1%), - inne substancje (0-1%). Głównym składnikiem zużytych beczek są stale różnych gatunków. Gęstość: 1500-2000kg/m ³	15 01 04	1,0	Opakowania po surowcach, urządzeniach.
Opakowania wielomateriałowe Skład: - papier: produkowany z surowca odnawialnego – drzewa, stanowi główny składnik opakowań kartonowych (75-80%). Celuloza w opakowaniach kartonowych pochodzi ze skandynawskich lasów.	15 01 05	1,0	Opakowania po surowcach, urządzeniach.

Rodzaj odpadu z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła wytwarzania odpadów
Długie włókna celulozy dają bardzo dużą wytrzymałość kartonu. - polietylen: wykorzystywany jest polietylen o niskiej gęstości (LDPE). Cienka warstwa polietylenu w opakowaniach chroni przed wilgocią. - aluminium: folia aluminiowa stosowana w opakowaniach do żywności płynnej jest cieńsza od ludzkiego włosa (grubość 0,0065 mm) – chroni produkt przed szkodliwym działaniem światła i tlenu, umożliwia przechowywanie produktów bez konieczności magazynowania w warunkach chłodniczych.			
Zmieszane odpady opakowaniowe Skład: zmieszane opakowania z wyżej scharakteryzowanych opakowań.	15 01 06	2,0	Opakowania po surowcach, urządzeniach.
Opakowania ze szkła Składniki szkła: Skalenie, boraks, piasek kwarcowy, związki cynku, tytanu, ołowiu, cyrkonu, związki litowców oraz wapniowców, substancje barwiące lub odbarwiające. - brak stałej temp. topnienia, - słaby przewodnik elektryczności, - duża odporność chemiczna (nie odporny na działanie kwasu fluorowodorowego), - twardość w skali Mohsa 5-7, - gęstość szkła budowlanego	15 01 07	1,0	Opakowania po surowcach, urządzeniach.

Rodzaj odpadu z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła wytwarzania odpadów
2400-2600 kg/m ³ , - wytrzymałość na ściskanie 800-1000 MPa.			
Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80 Głównym składnikiem papieru jest: - celuloza, - substancje klejące (parafina, kałafonia i kleje zwierzęce), - wypełniacze (siarczyn barowy, kreda, talk), - barwniki. Gęstość: do 1000 kg/m ³ , Palność: 200-300 °C, Ciepło spalania: 10000-15000 kJ/kg.	16 03 06	1,0	Proces czyszczenia ziemniaków. W tej grupie odpadów znajdują się: błoto, ziemia, kamienie, a także stare etykiety na papierze woskowanym.
Skratki Skład: substancje organiczne z przerobu ziemniaków, inne zanieczyszczenia, np. papier, ewentualne tekstylia itp.	19 08 01	5,0	Oczyszczalnia ścieków

V.2.1.2 Rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Rodzaj odpadu z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła wytwarzania odpadów
Odpady zawierające rtęć Rtęć rozpuszcza metale, tworząc amalgamaty. Wykazuje dużą lotność - w temp. 20°C w powietrzu znajduje się 14 mg Hg na m ³ w stanie równowagi dynamicznej. Dawka progowa rtęci, czyli stężenie uważane za bezpieczne wynosi 0,05 mg Hg na m ³ powietrza, dlatego	06 04 04*	0,1	Odpady ze stosowania soli i ich roztworów. Proces obróbki ziemniaków.

Rodzaj odpadu z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła wytwarzania odpadów
rozlana rtęć stanowi potencjalne niebezpieczeństwo zatrucia.			
Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach W składzie zwykle występują węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi oraz dodatki uszlachetniające stosowane do paliwa. Ciecz trudnopalna, nie rozpuszcza się w wodzie, ryzyko eksplozji nieznane, temp. samozapłony > 250°C	13 05 01*	5	Obsługa piaskowników i separatorów
Szlamy z odwadniania olejów w separatorach W składzie zwykle występują węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi oraz dodatki uszlachetniające stosowane do paliwa.	13 05 02*	10	Obsługa separatorów
Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach W składzie zwykle występują węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi oraz dodatki uszlachetniające stosowane do paliwa.	13 05 08*	20	Obsługa piaskowników i separatorów
Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi Odpad stanowią głównie puste	15 01 11*	2,0	Opakowania po pojemnikach ciśnieniowych.

Rodzaj odpadu z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła wytwarzania odpadów
pojemniki nienadające się do dalszego użytkowania. Główny skład chemiczny to stopy węgla z żelazem oraz możliwe pozostałości, na ściankach pojemników, substancji niebezpiecznych przechowywanych wewnątrz.			
Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne Folie, szkło, metal, papier, plastik itp.	16 03 03*	0,7	Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku, z możliwością skażenia substancjami niebezpiecznymi.

V.2.1.3 Sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami niebezpiecznymi

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Opis sposobu gospodarowania odpadami
Odpady zawierające rtęć	06 04 04*	Odpady będą przechowywane w beczce w magazynie odpadów. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, transportu, unieszkodliwiania lub odzysku odpadów.
Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	13 05 01*	Odpady będą przechowywane w beczce w magazynie odpadów. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, transportu, unieszkodliwiania lub odzysku odpadów.
Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	13 05 02*	Odpady nie będą magazynowane. Bezpośrednio po wytworzeniu będą przekazywane odbiorcy. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, transportu, unieszkodliwiania lub odzysku odpadów.
Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	13 05 08*	Odpady nie będą magazynowane. Bezpośrednio po wytworzeniu będą przekazywane odbiorcy. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, transportu, unieszkodliwiania lub odzysku odpadów.

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Opis sposobu gospodarowania odpadami
Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	15 01 11*	Odpady będą przechowywane w kontenerze (pojemniku) w magazynie odpadów. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku i transportu odpadów.
Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	16 03 03*	Odpady będą przechowywane w pojemniku w magazynie odpadów. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, transportu, unieszkodliwiania lub odzysku odpadów.

V.2.1.4 Sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami innymi niż niebezpieczne

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Opis sposobu gospodarowania odpadami
Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	02 03 01	Odpady będą przechowywane w zbiornikach na placu zakładowym. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku i transportu odpadów lub będą przekazywane osobom fizycznym do odzysku zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 21 kwietnia 2006r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku.
Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	02 03 04	Odpady będą przechowywane w zbiornikach na placu zakładowym. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku i transportu odpadów.
Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 03 05	Odpady będą przechowywane w kontenerach w hali przy oczyszczalni ścieków. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku i transportu odpadów.

Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	02 03 80	Odpady będą przechowywane w zbiornikach, kontenerach na placu zakładowym. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku i transportu odpadów lub będą przekazywane osobom fizycznym do odzysku zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 21 kwietnia 2006r. <i>w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku.</i>
Inne niewymienione odpady (oleje smażalnicze)	02 03 99	Odpady będą przechowywane w zbiornikach na placu zakładowym. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku i transportu odpadów.
Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpady będą przechowywane pod wiatą magazynową. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku i transportu odpadów.
Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Odpady będą przechowywane w paletach na placu przy budynku zakładu, a także pod wiatą magazynową. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku i transportu odpadów.
Opakowania z drewna	15 01 03	Odpady będą przechowywane pod wiatą magazynową. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku i transportu odpadów lub będą przekazywane osobom fizycznym do odzysku zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 21 kwietnia 2006r. <i>w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku.</i>
Opakowania z metali	15 01 04	Odpady będą przechowywane w kontenerze (pojemniku) w magazynie odpadów. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku i transportu odpadów.
Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	Odpady będą przechowywane pod wiatą magazynową. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku i transportu odpadów.

Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	Odpady będą przechowywane pod wiatą magazynową. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku i transportu odpadów.
Opakowania ze szkła	15 01 07	Odpady będą przechowywane w kontenerze (pojemniku) w magazynie odpadów. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku i transportu odpadów.
Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	Odpady będą przechowywane w kontenerze (pojemniku) w magazynie odpadów. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku i transportu odpadów.
Skratki	19 08 01	Odpady będą przechowywane w kontenerze w hali przy oczyszczalni ścieków. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, unieszkodliwiania odpadów.

V.2.1.5 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

- minimalizacja wytwarzania odpadów wszędzie tam gdzie jest to możliwe,
- segregacja i selektywne magazynowanie odpadów w pojemnikach, kontenerach i w wydzielonych miejscach, specjalnie przygotowanych dla poszczególnych rodzajów odpadów, co zapobiega zanieczyszczeniu terenu,
- bezpieczny transport odpadów do miejsc odzysku lub unieszkodliwiania przez podmioty legitymujące się wymaganymi zezwoleniami.

Wytwarzanie odpadów wynika ze względów technicznych i eksploatacyjnych instalacji, a także ochrony środowiska. Z analizy planowanego stanu gospodarki odpadami wynika, iż bardzo trudno jest zapobiegać powstawaniu zdecydowanej większości odpadów w instalacji, gdyż ich ilość wynika z zastosowanej technologii oraz wielkości produkcji, a także wymaganych okresowych przeglądów instalacji, urządzeń, pojazdów i budynków.

Na bieżąco wykonywane są podstawowe czynności kontrolne w ramach bieżącej eksploatacji obiektów, co przyczynia się do wcześniejszego wykrycia ewentualnych awarii lub uszkodzeń i zapobiega powstaniu większej ilości odpadów."

7. Punkt VII.1 decyzji otrzymuje brzmienie:

„VII.1 Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości winny być realizowane przez prowadzącego przedmiotową instalację m.in. w następujący sposób:

- stosowanie technik produkcyjnych (suszenia, blanszowania) niskoemisyjnych przy najmniejszym zużyciu energii,
- efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii,
- stosowanie sprzętu o wysokiej sprawności energetycznej i niskim poborze energii,
- kontrola lub ograniczenie czasu pracy urządzeń, unikanie pracy maszyn i urządzeń na biegu jałowym,
- przestrzeganie reżimów eksploatacyjnych,
- stosowanie sprzętu rotacyjnego o niskiej emisji hałasu,
- stosowanie izolacji dźwiękowej tj. tłumiki, obudowy, pochłaniacze,
- optymalizacja procesów technologicznych oraz zachowanie stabilności warunków procesów,
- stosowanie zasady gospodarności poprzez zapewnienie racjonalnego zużycia surowców, materiałów i paliw,
- zakup materiałów i surowców o najwyższej jakości, co eliminuje powstawanie odpadów,
- stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń,
- substancje i materiały niebezpieczne dla środowiska zastępuje się surowcami o mniejszej uciążliwości,
- stosowanie technologii bezodpadowych i małodpadowych oraz odzysk powstających odpadów,
- zapobieganie przeciekom poprzez monitorowanie przewodów rurowych,
- przeprowadzanie regularnej konserwacji i modernizacji wyposażenia,
- monitorowanie parametrów eksploatacyjnych parku maszynowego,
- przeglądy, konserwacja i remonty wszystkich maszyn i urządzeń wykonywane są zgodnie z instrukcjami systemowymi i instrukcjami technologicznymi,
- zapewnienie pracownikom szkoleń bhp i stanowiskowych,
- prowadzenie prac porządkowych stosując optymalny harmonogram prac,
- stosowanie czyszczenia suchego,
- minimalizacja czyszczeń międzyproduktowych,
- powtórne użycie preparatów chemicznych i wód wtórnych np. wody z odwróconej osmozy,
- stosowanie postępu naukowo-technicznego,
- wykorzystanie analizy cyklu życia produktów,
- stosowanie i przestrzeganie pisemnych procedur operacyjnych, instrukcji technologicznych i procesowych,
- zakład posiada od 1998 roku certyfikat ISO 9001 oraz HACCP (odnowionego w maju 2013r.),
- zakład posiada od 2001 roku certyfikat ISO 14001 (odnowiony w 2013r.),
- zakład posiada od 2010 roku certyfikat ISO 22000 zamiast dotychczasowego ISO 14001”.

8. Pozostałe warunki określone w decyzji nie ulegają zmianie.

UZASADNIENIE

Dnia 30.01.2015r. spółka „Farm Frites Poland” Spółka Akcyjna w Lęborku przy ul. Abrahama 13, wystąpiła z wnioskiem o zmianę ostatecznej decyzji Starosty Lęborskiego znak OŚ.IV.7644-30/10 z dnia 29.09.2010r. (z późn. zmianami) - pozwolenia zintegrowanego, wydanego dla instalacji należącej do „Farm Frites Poland” S.A. przeznaczonej do produkcji frytek, placków ziemniaczanych i płatków ziemniaczanych, mieszczącej się przy ul. Abrahama 13 w Lęborku.

Wnioskowana zmiana dotyczyła:

- zmiany punktu II. *Wydajność instalacji, roczne zużycie surowców, paliw i energii,*
- zmiany ilości wytwarzanych odpadów określonych w pkt V.2.1. *Rodzaje i ilości odpadów innych niż niebezpieczne dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku,*
- zmiany treści zapisów w pkt IV. *Instalacja chłodnicza,*
- zmiany pkt VII.1. *Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości,*
- zmiany źródeł emisji, wielkości emisji, ich czasu pracy określonego w pkt II.2.3. *Emisje.* Zmiana wynikała z zakupu w 2013r. od „Energy-Lębork” Sp. z o.o. wcześniej eksploatowanych przez spółkę agregatu prądotwórczego jednostki kogeneracyjnej typu Mirelli MJB 450 LB/4 oraz wytwornicy pary jednostki kogeneracyjnej typu UL-S 4000x13.

Wnioskodawca wskazał, że zwiększenie produkcji wyrobów ziemniaczanych o ok. 4,7 % spowoduje niewielki wzrost: emisji substancji do powietrza, ilości wytwarzanych odpadów oraz zapotrzebowania na media, paliwo, surowce i materiały. Zmiany w pozwoleniu zintegrowanym, o które wnosi wnioskodawca z uwagi na ich zakres i charakter uznano za nieistotne.

Ponadto omawiane pozwolenie dostosowano do aktualnego stanu prawnego i zgodnie z art. 184 ust. 2 pkt 10a ww. ustawy, określono: warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji.

Z uwagi na fakt, że pozwolenie na wytwarzanie stanowi element omawianego pozwolenia, zgodnie z art. 184 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2013r., poz. 1232 z późn. zm.), wnioskodawca uzupełnił wniosek podając: podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów pochodzących z instalacji oraz sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko. W związku z tym, że ustawa z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska nie zawiera postanowienia, jakie zawierał art. 17 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (tekst jedn.: Dz. U. z 2010 r. Nr 185, poz. 1243, z późn. zm.), niniejsze pozwolenie obejmuje wyłącznie odpady wytwarzane w związku z funkcjonowaniem instalacji, w myśl art. 180 oraz art. 184 ust. 2b pkt 2 i pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 lit. a) ustawy Prawo ochrony środowiska, w przypadku, gdy prowadzenie instalacji wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego i gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu tymi

substancjami, do wniosku o wydanie (zmianę) pozwolenia zintegrowanego prowadzący instalację zobowiązany jest dołączyć raport początkowy.

W omawianym przypadku eksploatacja instalacji IPPC obejmuje wykorzystanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodujących ryzyko, jednakże wnioskodawca wykazał, że nie ma możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu. Z uwagi na powyższe odstąpiono od obowiązku przedłożenia raportu początkowego.

Pismem znak OŚ.IV.7644-30/10 z dnia 16.10.2015r. Starosta Lęborski wystąpił do Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Gdańsku o wyrażenie zgody na dokonanie ww. zmiany.

Starosta Lęborski zawiadomieniem znak OŚ.IV.7644-30/10 z dnia 19.02.2015r. poinformował strony o wszczęciu postępowania administracyjnego na wniosek przedsiębiorstwa „Farm Frites Poland” S.A. z dnia 28.01.2015r. (data wpływu 30.01.2015r.), uzupełniony pismami z dnia 18.02.2015r. oraz 19.02.2015r. w sprawie zmiany ostatecznej decyzji Starosty Lęborskiego znak OŚ.IV.7644-30/10 z dnia 29.09.2010r. (z późn. zm.) – pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ziemniaczanych, mieszczącej się przy ul. Abrahama 13 w Lęborku.

W odpowiedzi na pismo Starosty Lęborskiego, Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku pismem znak ZGPW/87-3/1/2015/MP z dnia 25.02.2015r. (data wpływu 02.03.2015r.) wskazał, że zgodnie z art. 185 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 1997r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013r., poz. 1232 ze zm.) nie jest stroną w prowadzonym postępowaniu. Z uwagi na fakt, że wnoszona zmiana nie dotyczy korzystania z wód, Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku odstąpił od wyrażenia opinii w przedmiotowej sprawie.

Wobec faktu, że „Farm Frites Poland” S.A. w Lęborku działa w granicach administracyjnych Powiatu Lęborskiego, Starosta Lęborski jest organem właściwym miejscowo i rzeczowo w sprawie wydania niniejszej decyzji.

Przedstawiona analiza uciążliwości wykazała, że dla danych, w wyniku emisji substancji do powietrza nie występują przekroczenia standardów jakości powietrza oraz wartości odniesienia substancji w powietrzu poza terenem, do którego zakład posiada tytuł prawny, dlatego też przedmiotowa instalacja spełnia wymagane normy ochrony powietrza. Przy ustalaniu dopuszczalnych wielkości emisji uwzględnione zostały tylko substancje określone w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87). Przedmiotowa instalacja nie podlega standardom emisyjnym określonym w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 7 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014r., poz. 1546). W instalacjach analizowanego zakładu procesy technologiczne nie figurują wśród procesów objętych standardami emisyjnymi, natomiast standardy emisyjne obejmują część instalacji energetycznych.

Rozpatrywane instalacje energetyczne: kocioł wodny firmy VKK Standardkessel Koethen typu CONDOR HD 06 oraz kocioł wodny firmy Buderus Logano typu SK725 zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów

wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014r., poz. 1542), podlegają obowiązkowi wykonywania pomiarów okresowych emisji do powietrza.

W związku z powyższym należało orzec jak w sentencji.

Pouczenie: Od niniejszej decyzji służy Stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Słupsku, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia, za pośrednictwem Starosty Lęborskiego.

Z up. STAROSTY

Violetta Kurkiewicz Łajczkowska
Naczelnik Wydziału Ochrony Środowiska

Od niniejszej decyzji pobrano opłatę skarbową w wysokości 253,00zł (słownie :dwieście pięćdziesiąt trzy zł) na podstawie część III ust.46. pkt. 1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 roku o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2014r. poz. 1628 ze zm.) zgodnie z potwierdzeniem wykonanej operacji z dnia 15.01.2015r.

Otrzymują:

Wg rozdzielnika

**STAROSTWO POWIATOWE
w LĘBORKU**

Decyzja jest ostateczna
i podlega wykonaniu
z dniem 13.04.2015. *Ł*

RADCA PRAWNY

Artem Baranowski