

DECYZJA

Na podstawie:

Na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2024r., poz. 572),
- art. 184, art. 188, art. 192, art. 208, art. 210 ust. 3a, art. 211, art. 214 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. – Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2024r. poz. 54 ze zm.)

po rozpatrzeniu wniosku firmy Farm Frites Poland S.A. z siedzibą przy ul. Abrahama 13 w Lęborku **REGON 010445786, NIP 5260017951**, reprezentowanej przez Pana Wojciecha Błaszczewskiego z dnia 04.11.2024r. (data wpływu 06.11.2024r.), uzupełniony pismem z dnia 12.11.2024r. (data wpływu 12.11.2024r.), z dnia 12.11.2024r. (data wpływu 15.11.2024r.), pismem z dnia 31.01.2025r. (data wpływu 31.01.2025r.), pismem z dnia 20.03.2025r. (data wpływu 20.03.2025r.), pismem z dnia 31.03.2025r. (data wpływu 31.03.2025r.) oraz pismem z dnia 02.06.2025r. (data wpływu 02.06.2025r.) w sprawie zmiany ostatecznej decyzji znak OŚ.6222.1.2022.IZ z dnia 29.09.2022r. - pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ziemniaczanych (frytki, placki ziemniaczane i płatki ziemniaczane) 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 Lęborku, ul. Abrahama 13 na działkach o numerach ewidencyjnych 97/1, 97/2, 97/3 i 97/4 obr. 10.

orzekam:

zmieniam za zgodą stron ostateczną decyzję Starosty Lęborskiego znak OŚ.6222.1.2022.IZ z dnia 29.09.2022r. (tekst jednolity) pozwolenia zintegrowanego wydanego dla spółki „Farm Frites Poland” Spółka Akcyjna w Lęborku przy ul. Abrahama 13 **REGON 010445786, 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 97/1, 97/2, 97/3 i 97/4 obr. 10 w Lęborku w ten sposób, że:

1. Punkt I.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:**„I.2. Rodzaj prowadzonej działalności**

Podstawowym i jedynym profilem działalności „Farm Frites Poland” Spółka Akcyjna w Lęborku jest produkcja wyrobów ziemniaczanych: frytek, placków ziemniaczanych i płatków ziemniaczanych. Określa się wielkość produkcji wyrobów ziemniaczanych na poziomie 854 Mg/dobę.”

2. Punkt I.3. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

„I.3. Opis instalacji i technologii

W skład instalacji objętej wnioskiem wchodzi urządzenia techniczne i ich zespoły oraz budowle stanowiące linię technologiczną do produkcji wyrobów ziemniaczanych. Na omawianym terenie znajdują się następujące obiekty istotne z punktu widzenia przebiegających procesów technologicznych:

1. budynek produkcyjny nr 1 (przyjęcie i czyszczenie ziemniaków),
2. budynek produkcyjny nr 2 (obróbka, mycie, obieranie, cięcie, blanszowanie, zamrażanie),
3. warsztaty,
4. maszynownia,
5. stacja trafo,
6. pakownia z magazynem opakowań,
7. magazyn - chłodnia, ekspedycja,
8. miejsce magazynowania ziemniaków z czyszczenia ziemniaków,
9. zbiornik obierzyn ziemniaczanych (objętość $V = 160 \text{ m}^3$),
10. kanał - osadnik krochmalu (objętość $V = 30 \text{ m}^3$),
11. zbiorniki oleju (objętość $V = 140 \text{ m}^3$),
12. pompownia oleju (objętość $V = 20 \text{ m}^3$),
13. podczyszczalnia ścieków,
14. przepompownia ścieków,
15. zbiornik wód opadowych (objętość $V = 420 \text{ m}^3$),
16. reduktornia gazu,
17. zbiornik oleju opałowego (objętość $V = 30 \text{ m}^3$),
18. ujęcia wody podziemnej.

I.3.1. Linie technologiczne

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja do produkcji wyrobów ziemniaczanych: frytek, placków i płatków ziemniaczanych, ponadto na terenie zakładu znajdują się instalacje pomocnicze pośrednio związane z instalacją podstawową typu IPPC:-

- **2 Linie do produkcji frytek**
- **Linia do produkcji placków**
- **Linia do produkcji płatków**
- **instalacje pomocnicze w tym:**
 - kotłownia i nagrzewnica (instalacja inna niż typu IPPC),
 - warsztat mechaniczny (instalacja inna niż typu IPPC),
 - spawalnia (instalacja inna niż typu IPPC),
 - laboratorium (instalacja inna niż typu IPPC),
 - oczyszczalnia ścieków (instalacja inna niż typu IPPC),
 - instalacja wodno-kanalizacyjna, uzdatniania wody, grzewcza, chłodnicza, elektryczna, wentylacyjna, p-pożarowa.

Instalacja podstawowa IPPC pracuje w następującym reżimie czasowym:
12 miesięcy/rok, 5 dni/tydzień, do 24 godziny/dobę, do 8000 godzin/rok.

I.3.1.1. Linia do produkcji frytek, placków i płatków

Z uwagi na miejsce i charakter prowadzonych operacji technicznych w przedmiotowej instalacji można wyróżnić następujące zespoły urządzeń technicznych związanych z realizacją wyodrębnionych etapów procesu produkcyjnego:

1. **2 Parowniki** (tzw. obieraczki parowe) służą do obierania ziemniaków przy pomocy pary wodnej. Zdolność produkcyjna pojedynczego parownika wynosi 280 000 ton ziemniaków/rok. Gazy pochodzące z parownika kierowane są do emitora oznaczonego jako **emitor E1 i E16**.
2. **2 Tunele suszące** służące do podsuszania gorącym powietrzem frytek po procesie blanszowania. Zdolność produkcyjna tunelu nr 1 wynosi 120 000 ton frytek/rok, natomiast tunelu nr 2 wynosi 110 000 ton frytek/rok. Gazy pochodzące z tunelu suszącego kierowane są do emitatorów oznaczonych jako **emitor E2, E3, E18, E28, E29, E30, E31, E33**.
3. **2 Piece smażalnicze** służące do wstępnego podsmażania frytek w rozgrzanych olejach roślinnych. Zdolność produkcyjna pieca nr 1 wynosi 120 000 ton frytek/rok, natomiast tunelu nr 2 110 000 ton frytek/rok. -Gazy pochodzące z pieca smażalniczego kierowane są do instalacji odzysku ciepła, a następnie do emitora oznaczonego jako **emitor E4, E34, E35, E36**.
4. **Cztery patelnie obrotowe** (2 zestawy) służące do wstępnego podsmażania placków w rozgrzanych olejach roślinnych. Zdolność produkcyjna 1 zestawu patelni obrotowych wynosi 3 500 ton placków/rok. Gazy pochodzące z patelni obrotowych kierowane są do emitatorów oznaczonych jako **emitor E6, E7, E24, E25**,
5. **Dwa bębny suszące** służące do suszenia masy ziemniaczanej na linii płatków ziemniaczanych w celu uzyskania płatków ziemniaczanych o określonych parametrach. Zdolność produkcyjna bębnowy wynosi 13 000 ton/płatków na rok. Gazy pochodzące z bębna suszącego kierowane są do emitatorów oznaczonych jako **emitor E5, E8, E19, E20, E21, E22 i E23**.

I.3.1.2. Instalacje pomocnicze

I.3.1.2. Instalacje grzewcze

Energia cieplna wytwarzana jest przez:

- kocioł parowy firmy VKK Standardkessel Koethen typu CONDOR HD 06 o mocy nominalnej 19,5 MW, ,
- kocioł wodny firmy Buderus typu G515 o mocy nominalnej 0,33 MW,
- kocioł wodny firmy Buderus typu SK725 o mocy nominalnej 1,89 MW,
- palniki patelni obrotowych (4 szt.) o mocy nominalnej: 2 palniki 0,288 MW każdy oraz 2 palniki 0,356 MW każdy,
- kocioł parowy typu STANDARD CONDORKESSEL HD 0101 o mocy nominalnej 10,8 MW z palnikiem gazowo-olejowym,
- agregat prądowórczy jednostki kogeneracyjnej typu Marelli – o mocy nominalnej 1,5 MW,
- wytwornica pary jednostki kogeneracyjnej typu UL-S o mocy nominalnej 0,94 MW,
- kocioł parowy typu SHPE 14000 HD24 o nominalnej mocy 9,7 MW.

Wielkość wytworzonej energii cieplnej przez urządzenia grzewcze na terenie zakładu wynosi około 825 000 GJ/rok

I.3.1.2.2. Instalacja wodno-ściekowa

a) Pobór wód

- Studnia głębinowa 1A została wykonana do głębokości 45 m p.p.t.

Zasoby wody: $Q = 91,0 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_{\text{eksploatacyjne ujęcia}} = 53,60 \text{ m}^3/\text{h}$, $R = 90 \text{ m}$, $S = 0,70 \text{ m}$.

- Studnia głębinowa 3 została wykonana do głębokości 46 m p.p.t.

Zasoby wody: $Q = 126,0 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_{\text{eksploatacyjne ujęcia}} = 53,60 \text{ m}^3/\text{h}$, $R = 110 \text{ m}$, $S = 0,75 \text{ m}$.

Obudowa studni 1A i 3 jest nietypowa, typu lekkiego na podłożu z betonu gr. 25 cm, podstawa obudowy o wymiarach $1,66 \times 1,10 \times 0,14 \text{ m}$ konstrukcji stalowej w obudowie z laminatu poliestrowo-szklanego wypełnionego pianką poliuretanową. Pokrywa obudowy gr. 0,06 m o wymiarach wewnętrznych $1,34 \times 0,80 \times 0,85 \text{ m}$, wyposażona w dwa kominki wentylacyjne.

- Otwór 2A został nawiercony do głębokości 27,4 m p.p.t.

Zasoby eksploatacyjne nowego ujęcia, stanowiące średnie godzinowe zapotrzebowanie na wodę w odniesieniu rocznym, wynoszą: $Q_{\text{eksploatacyjne ujęcia}} = 15 \text{ m}^3/\text{h}$. Depresja przy ustalonych zasobach eksploatacyjnych wynosi: $S = 1,2 \text{ m}$, zasięg leja depresji: $R = 15 \text{ m}$.

b) stacja uzdatniania wody

Stacja uzdatniania wody zlokalizowana jest w kotłowni fabryki. Technologia uzdatniania wody ze studni 1A i 3 jest oparta na następujących procesach:

- Ujmowaniu wody w dwóch studniach głębinowych,
- Napowietrzaniu ciśnieniowym,
- Dozowaniu KMnO_4 ,
- Filtracji na 4 filtrach ciśnieniowych.

Główne zespoły stacji uzdatniania wody to:

- pompy główne,
- wodomierz,
- mieszacz wodno-powietrzny,
- trójkolumnowa stacja odżelazienia wody (3 zbiorniki filtracyjne o średnicy $D_w = 1400 \text{ mm}$ i poj. 4 m^3 każdy),
- dwukolumnowa stacja odżelazienia wody (2 zbiorniki filtracyjne o średnicy $D_w = 1400 \text{ mm}$ i poj. 4 m^3 każdy),
- pompka dozująca KMnO_4 ,
- zbiorniki wody uzdatnionej o łącznej poj. $V = 30 \text{ m}^3$,
- pompy wody uzdatnionej,
- instalacje rurowe,
- instalacje sprężonego powietrza,
- instalacje automatyki i elektryczne.

c) ścieki

Na terenie zakładu powstają następujące rodzaje ścieków:

- technologiczne (poprodukcyjne),
- o składzie zbliżonym do bytowych (sanitarne),
- popłuczne z płukania filtrów na stacji uzdatniania wody,
- wody opadowe i roztopowe.

▪ Urządzenia podczyszczające ścieki technologiczne

System podczyszczania ścieków odnosi się do ścieków technologicznych i wód popłucznych ze stacji uzdatniania wody, w jego skład wchodzi:

- czterokomorowy zbiornik betonowy,
- zbiornik buforowy,
- flotator rurowy,
- zbiornik osadu,
- zbiornik zakwaszania,
- dwa reaktory beztlenowe: EGSB i MLSB,
- 2 reaktory biologiczne przepływowe (2 reaktory tlenowe i 2 osadniki pionowe, 2 komory bioP i 2 komory nitryfikacji),
- Osadnik wtórny,
- stacja odwadniania osadu,
- hydrocyklony,
- zbiornik osadu zaolejonego,
- floktuator rurowy,
- flotator ścieków zaolejonych,
- 2 wirówki,
- stacja przygotowania i dozowania flokulantu.

▪ Urządzenia kanalizacji deszczowej

Wody opadowe wprowadzane są do systemu kanalizacji deszczowej przez rury spustowe oraz wpusty deszczowe i kierowane są do urządzeń oczyszczających, zlokalizowanych w części północno-zachodniej zakładu. Urządzenia oczyszczające składają się z:

- studzienek rewizyjno-osadowych na trasie kanalizacji deszczowej,
- piaskownika pełniącego funkcję separatora piasku i oleju,
- dwóch odolejaczy I° i II°,
- zbiornika retencyjnego pełniącego funkcję stawu stabilizacyjnego i zbiornika p.poż.
- pompowni o wydajności 10 m³/h,
- kolektor odprowadzający oczyszczone wody opadowe o długości ~ 25 m.

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 wyładowczej (+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 m³, V = 3 m³ i V = 2,6 m³,

- Chłodnica międzystopniowa $V = 11\text{ m}^3$ i $V = 4\text{ m}^3$ (gromadząca ciekły czynnik o $p = 0,28\text{ MPa}$ i temp. $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$),
- 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 oddzielnik cieczy $V = 15\text{ m}^3$ i $V = 10\text{ m}^3$ (gromadzący czynnik chłodniczy o $p = 0,07\text{ MPa}$ i temp. $-34\text{ }^{\circ}\text{C}$),
- 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 ($+5\text{ }^{\circ}\text{C}$) 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 компактowymi 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 $-20\text{ }^{\circ}\text{C}$ do $20\text{ }^{\circ}\text{C}$. R407C odporny jest na hydrolizę. Czynnik chłodniczy R407C jest niepalny i niewybuchowy, ponadto nie stwarza zagrożeń.

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

I.3.1.2.4 Instalacja do odzysku energii - rekuperacja

Do instalacji do odzysku ciepła podłączono następujące urządzenia i elementy:

1. HVAC instalacja nawiewno-wyiewna, zainstalowana do ogrzewania fabryki – 4 szt. o mocy całkowitej 1200 kW;
2. HVAC instalacja nawiewno-wyiewna, zainstalowana do ogrzewania hali linii płatków – o mocy całkowitej 350 kW;
3. nagrzewnica powietrza do suszenia frytek - 2 szt. o mocy całkowitej 580 kW;
4. wymiennik ciepła do ogrzewania zewnętrznych zbiorników oleju spożywczego – o mocy całkowitej 1200 kW;
5. rurowy wymiennik ciepła do podgrzewacza wstępnego ziemniaka – o mocy całkowitej 744 kW;
6. wymiennik ciepła do ogrzewania wody do wytworzenia pary wodnej – o mocy całkowitej 1200 kW; Woda ogrzewana od $10\text{ }^{\circ}\text{C}$ do $50-72\text{ }^{\circ}\text{C}$;

Zakładana moc, która będzie odzyskana wynosi 10300 MWh, co pozwala zaoszczędzić zużycie gazu na poziomie 1 mln m³ w ciągu roku. Poza tym zakłada się odzysk oleju w ilości do 30 litrów dziennie.

Wentylator:

Wydajność – 14200 m³/h;

Moc - 13 kW;

Sprawność – 84%

I.3.2. Opis technologii

I.3.2.1. Proces produkcyjny frytek

I.3.2.1 Proces produkcyjny frytek

a) dobór wysokiej jakości ziemniaków

Wszystkie ziemniaki wykorzystywane w produkcji są wyselekcjonowanymi odmianami o cechach morfologicznych gwarantujących stabilną jakość produktów przez cały rok.

b) mycie i obieranie

Wyselekcjonowane ziemniaki poddawane są procesowi mycia w kąpieli solankowej. Precyzyjne stężenie soli pozwala wyeliminować ziemniaki o zbyt niskiej suchej masie. Następnie ziemniaki trafiają do obieracza parowego skąd kierowane są do urządzeń wyposażonych w system szczotek, gdzie mechanicznie usuwane są resztki skórki. Ostatnim etapem na hali obierania jest podgrzewanie, w celu uzyskania odpowiedniej miękkości ułatwiającej krojenie. Optymalna temperatura ziemniaków opuszczających halę obierania wynosi 43 °C.

c) krojenie

Ziemniaki trafiają na halę cięcia i sortowania. Specjalny system noży wodnych umożliwia cięcie ziemniaków na różne kształty, eliminując jednocześnie ewentualne ubytki skrobi.

d) eliminacja ścinek i frytek z plamkami

Kolejnym etapem jest usunięcie frytek krótkich. Proces ten odbywa się na sortownikach, które składają się z metalowych matryc z otworami o różnej średnicy. Następnie za pomocą sortownika optycznego eliminowane są frytki z zewnętrznymi plamkami.

e) wstępna obróbka: blanszowanie i suszenie

Blanszowanie to proces moczenia pociętych frytek w gorącej wodzie trwający kilkadziesiąt minut i zależny od rodzaju cięcia oraz typu produkowanych frytek. Suszarnia to urządzenie, w którym przesuwające się po taśmie frytki są owiewane gorącym powietrzem pochodzącym z nagrzewnic. Proces blanszowania, a następnie podsuszania przebiegają w ściśle kontrolowanych warunkach.

f) wstępne podsmażanie

W procesie podsmażania stosowane są wyłącznie oleje roślinne (palmowy, rzepakowy), charakteryzujące się wysoką odpornością na procesy utleniania.

Piec, w którym znajdują się 3 tony rozgrzanego tłuszczu, składa się z wanny oraz przesuwającej się po jej dnie metalowej taśmy. Frytki są transportowane po taśmie, a tempo jej przesuwania decyduje o intensywności procesu. Czas przebywania frytek w piecu zależy od ich kształtu oraz rodzaju produktu.

g) chłodzenie i zamrażanie

Chłodzenie produktu odbywa się w instalacji wykorzystującej mechanicznie chłodzone powietrze, krążące w obiegu zamkniętym. Proces ten odbywa się w tunelu mrozącym, gdzie dochodzi do głębokiego zamrożenia frytek. Proces ten przebiega bardzo szybko, zapobiegając uszkodzeniu komórek, a tym samym struktury wewnętrznej frytek poprzez krystalizującą się wodę. Czas zamrażania, a tym samym przebywania w tunelu wynosi 12 minut. Frytki opuszczające tunel mają temperaturę -12 °C do -18 °C.

h) pakowanie

Pakowanie produktu jest procesem w pełni automatycznym, na który składa się zasyp produktu końcowego do opakowań, następnie zamykanie opakowań i formowanie palet do wysyłki.

Przed trafieniem do mroźni każda paleta otrzymuje swój numer identyfikacyjny, który informuje o rodzaju produktu, dacie przydatności oraz miejscu ustawienia w mroźni.

I.3.2.2 Proces produkcyjny placków ziemniaczanych

a) dobór wysokiej jakości ziemniaków

Wszystkie ziemniaki wykorzystywane w produkcji są wyselekcjonowanymi odmianami o cechach morfologicznych gwarantujących stabilną jakość produktów przez cały rok.

b) sortowanie ziemniaków

Oddzielanie ziemniaków od zanieczyszczeń stałych oraz selekcja ziemniaków pod względem przydatności do produkcji placków. Mycie i kąpiel solankowa.

c) obieranie i usuwanie naskórka - kontrola jakości

Proces obierania odbywa się za pomocą pary, następnie mechanicznie usuwane są resztki skórki. Po usunięciu skórki ziemniak jest myty oraz kontrolowany na pasie inspekcyjnym pod kątem występowania ciał obcych oraz defektów.

d) rozdrabniacz ziemniaków

Na tym etapie następuje rozdrabnianie obranych ziemniaków, następnie przeprowadzany jest proces mieszania poszczególnych składników z pulpą ziemniaczaną, przeprowadzony zgodnie z recepturą. Po procesie mieszania następuje formowanie placków.

e) obróbka termiczna placka

W procesie stosowane są wyłącznie oleje roślinne (palmowy, rzepakowy), charakteryzujące się wysoką odpornością na procesy utleniania, które mogłyby zachodzić podczas obróbki w wysokich temperaturach.

f) chłodzenie i zamrażanie

Chłodzenie produktu odbywa się w instalacji wykorzystującej mechanicznie chłodzone powietrze, krążące w obiegu zamkniętym. Proces ten odbywa się w tunelu mrozącym.

g) pakowanie

Zasyp produktu końcowego do opakowań, następnie zamykanie opakowań i formowanie palet do wysyłki.

I.3.2.3 Proces produkcyjny płatków ziemniaczanych

Do produkcji płatków użyte zostaną ścinki ziemniaczane, które w chwili obecnej są odpadem sprzedawanym rolnikom. Do celów produkcji płatków zagospodarowanych zostanie 90-95% ścinek tj. około 20 000 ton/rocznie.

a) Przyjmowanie i sortowanie ziemniaków

Wszystkie ziemniaki wykorzystywane w produkcji są wyselekcjonowanymi odmianami o cechach morfologicznych gwarantujących stabilną jakość produktów przez cały rok. Ziemniaki zostają przesortowane na odpowiednie frakcje wielkościowe, w zależności od specyfikacji produktu końcowego,

b) Rozładunek ziemniaka

Rozładunek ziemniaka odbywać się będzie w oparciu o istniejące wyposażenie działu przyjęcia ziemniaków. Dodatkowym wyposażeniem są dwa bunkry do składowania surowca, działające rozdzielnie od istniejących oraz system taśmociągów załadunkowych i rozładunkowych.

c) Mycie i Obieranie

Przeznaczone do produkcji płatków ziemniaki podawane są do cyklodestonera czyli urządzenia, które ma na celu odseparowanie od surowca kamieni oraz wszelkich zanieczyszczeń stałych dostarczonych z pola. Następnie surowiec poddany jest płukaniu w myjce skąd trafia do obieraczki korundowej, gdzie poddawany jest procesowi obierania.

d) Krojenie i Mieszanie

Obrane i oczyszczone ziemniaki, są krojone na krawalnicach bębnowych w plastry o grubości około 1cm. Linia do produkcji płatków sąsiaduje z linią frytek, na tym etapie talarki mieszane są ze ścinką i krótkimi frytkami stanowiącymi odpad z linii do produkcji frytek. Proces ten odbywa się w mieszalniku.

e) Blanszowanie i Schładzanie

Blanszowanie przeprowadzane jest w temperaturze 70 do 75°C C przez około 20 minut, jest procesem opcjonalnym i może zostać pominięte, tak jak i chłodzenie. W takim przypadku mówi się tylko o "procesie krótkiego płukania". Ma to zastosowanie w przypadku produkcji płatków z wysoką zawartością skrobi (wg zamówień klienta).

W blanszerach zachodzi proces żelatynizacji skrobi i wypłukiwania cukru z komórek ziemniaka. W następnym kroku chłodzenia, który jest przeprowadzany w temperaturze poniżej 24°C, w schładzacz następuje tzw. retrogradacja skrobi dzięki czemu późniejsza masa ziemniaczana jest mniej lepka i łatwiejsza do dalszego przetwarzania.

f) Parzenie

Po kroku chłodzenia produkt poddawany jest obróbce termicznej w parowniku. Następuje w nim proces rozgotowywania rozdrobnionych ziemniaków i ścinek ziemniaczanych celem rozbicia wiązań pektynowych między komórkami. Długość trwania procesu parzenia zależy od zawartości skrobi w ziemniakach. Rozgotowane cząstki ziemniaków zostają następnie rozniecione na masę ziemniaczaną przy pomocy obrotowych perforowanych cylindrów.

W zależności od zapotrzebowania, na tym etapie mogą być dodawane dodatki w celu poprawy łatwości dalszego przetwarzania lub zmian cech organoleptycznych gotowego produktu. Dodatkami tymi mogą być emulgatory, tłuszcz, przyprawy lub aromaty.

g) Suszenie i Rozdrabnianie

Suszenie produktu odbywa się za pomocą suszarni walcowych. Masa ziemniaczana rozkładana jest równomiernie na bębnie suszarni przy pomocy 4 - 6 rolek aplikatora. Poddana suszeniu masa przyjmuje postać cienkiej warstwy (filmu masy ziemniaczanej) a zamontowane na całej długości bębna ostrze zeszkrobuje „film” na różnej wielkości granulat w zależności od specyfikacji produktu końcowego.

h) Pakowanie

Ostatnim etapem jest pakowanie. Gotowy produkt pakowany jest w duże opakowania zbiorcze typu Big-Bag lub papierowe worki po 25kg. Całość procesu pakowania jest zautomatyzowana, produkt podawany jest specjalną tubą na wagę skąd odważona porcja trafia do opakowania”.

3. Punkt I.4. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

„1.4.. Charakterystyka instalacji pomocniczych

I.4.1 Gospodarka wodna

Na potrzeby instalacji IPPC oraz obiektów pełniących funkcje pomocnicze zakład wykorzystuje własne ujęcie wód podziemnych, a także pobiera wodę z wodociągu miejskiego. Wskazuje się pobór wody w wysokości **1300-1400 tys. m³/rok**, jako przewidywany dla zapotrzebowania docelowego.

Na cele technologiczne woda przeznaczona jest:

- do mycia ziemniaków i procesów technologicznych produkcji frytek (od obranego ziemniaka do zamrożonych frytek),
- do mycia urządzeń i pomieszczeń produkcyjnych,
- do płukania filtrów i sieci wodociągowej,
- na cele technologiczne zakładowej oczyszczalni ścieków,
- na potrzeby zakładowego laboratorium, natomiast na cele bytowe na:
- wodę do celów spożywczych,
- potrzeby zakładowej stołówki,
- potrzeby sanitarno-higieniczne,
- utrzymanie czystości w pomieszczeniach nieprodukcyjnych,
- potrzeby pielęgnacji terenów zielonych.

Pomiar ilości pobieranej wody ustala się na podstawie wskazań wodomierzy.

Pobór wody dostarczanej przez Miejskie Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Lęborku odbywa się zgodnie z umową, w której określony został sposób wykorzystania wody na cele technologiczne i socjalno-bytowe, natomiast dostawca nie limituje ilości wody pobieranej z wodociągu.

Ujęcie wód podziemnych składa się z dwóch studni oznaczonych nr 1A oraz nr 3 (obie studnie pełnią podstawową, pracując naprzemiennie). Woda podziemna wykorzystywana jest przede wszystkim na cele technologiczne oraz socjalno-bytowe. Pobór wody ze studni uregulowany jest pozwoleniem wodnoprawnym. „Farm Frites Poland” S.A. w Lęborku posiada pozwolenie wodnoprawne na pobór wód podziemnych na cele technologiczne oraz socjalne i porządkowe zakładu z ujęcia dwuotworowego: 1A i 3, zlokalizowanego na działce nr 27/4, wydane przez Starostę Lęborskiego.

Ponadto na terenie oczyszczalni ścieków zakładu funkcjonuje otwór 2A. Woda z tej studni pobierana jest na cele technologiczne zakładowej oczyszczalni ścieków. Wykonany

otwór 2A ma na celu przechwytywanie zanieczyszczeń, pełniąc funkcję bariery zabezpieczającej istniejące ujęcie (studnie 1A i 3).

Woda ze studni 1A i 3 pompowana jest do stacji uzdatniania wody. W pierwszym etapie uzdatniania woda napowietrzana jest w aeratorze, gdzie zastosowano ciśnieniowe napowietrzanie, podczas którego utleniają się związki żelaza. Następnie za pomocą pompki dozującej dozowany jest roztwór KMnO_4 . Zastosowany przed filtrami układ dozujący nadmanganian potasu, ma na celu utlenienie związków manganu i ich usunięcie na I stopniu filtracji. Następnie woda poddawana jest filtracji na złożu brausztynowym. Uzdatniona woda kierowana jest do zbiorników wody uzdatnionej, a ze zbiorników za pomocą pomp kierowana jest do sieci zakładowej. Sieć wodociągowa wewnątrz zakładu, wykonana jest z rur ocynkowanych o przekroju 50, 80 i 100 mm.

I.4.2 Gospodarka ściekowa

Teren, na którym znajduje się instalacja do produkcji wyrobów ziemniaczanych jest wydzielony, ogrodzony, o powierzchni częściowo utwardzonej. Urządzenia produkcyjne znajdują się w budynku.

Zakład jest wyposażony w rozdzielne systemy kanalizacji tj. sanitarną, technologiczną i deszczową.

Kanalizacja sanitarna odbiera ścieki socjalno-bytowe z pomieszczeń sanitarnych i socjalnych zakładu. Ścieki z obiektów przeznaczonych na cele socjalne (z pomieszczeń zakładu przeznaczonych na pobyt ludzi tj. szatnie, toalety, natryski, stołówka) traktowane są jako ścieki o składzie zbliżonym do ścieków bytowych. Ścieki te zbierane są w oddzielny system zakładowej kanalizacji sanitarnej i kierowane są do ostatniej studzienki zlokalizowanej na trasie kolektora odprowadzającego podczyszczone ścieki technologiczne do przepompowni ścieków przemysłowych, a następnie przepompowywane do miejskiej kanalizacji sanitarnej.

Ścieki technologiczne powstające w procesie produkcji oraz popłuczne z płukania filtrów na stacji uzdatniania wody kierowane są do zakładowej podczyszczalni ścieków. Kolektor odprowadzający podczyszczone ścieki technologiczne przeprowadzony jest wzdłuż północno-zachodniej linii ogrodzenia (od strony rzeki Okalicy). Po stronie południowej poprowadzona jest kanalizacja zbierająca ścieki sanitarne pochodzące z części biurowej i produkcyjnej. Zbierane w ten sposób ścieki łączą się w ostatniej studzience przed komorą przepompowni i rurociągiem grawitacyjnym wprowadzane są do zakładowej przepompowni ścieków. Z przepompowni, sklasyfikowane jako ścieki przemysłowe, tłoczone są rurociągiem tłocznym do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej.

System podczyszczania ścieków odnosi się do ścieków powstających w procesie technologicznym oraz popłucznych ze stacji uzdatniania wody i nie obejmuje ścieków o składzie zbliżonym do bytowych. Na terenie zakładu powstają ścieki technologiczne niezaolejone pochodzące z dwóch linii technologicznych produkcji frytek, a także ścieki technologiczne zaolejone pochodzą z produkcji frytek, płatków oraz placków ziemniaczanych. Ścieki technologiczne z powyższych trzech linii trafiają odpowiednio do trzech komór mokrych pompowni. Pompownia składa się z czterech komór mokrych gdzie trzy z nich przeznaczone są na ścieki technologiczne pochodzące z produkcji, natomiast czwarta komora przeznaczona jest na ścieki pochodzące z osadnika wstępnego.

Ścieki po oczyszczeniu mechanicznym spływają grawitacyjnie do zbiornika buforowego ścieków. Z pompowni ścieki po osadniku wstępnym, tłoczone są poprzez flokulator rurowy, do flotatora. Ze ścieków na drodze flotacji usuwana jest zawiesina. Osad poflotacyjny trafia z flotatora do pompowni osadu poflotacyjnego skąd tłoczony jest za pomocą pomp do zbiornika

osadu. Ścieki poflotacyjne kierowane są grawitacyjnie do pompowni ścieków poflotacyjnych, a następnie trafiają do zbiornika zakwaszania, gdzie są podgrzane za pomocą wymiennika dogrzewającego. Strumień ścieków rozdzielony jest na dwa reaktory beztlenowe EGSB oraz MLSB, przy czym do reaktora EGSB ścieki tłoczone są ze zbiornika zakwaszania, natomiast do reaktora MLSB ścieki tłoczone są z pominięciem komory zakwaszania. W reaktorach beztlenowych następuje właściwe beztlenowe oczyszczanie ścieków, gdzie przy udziale bakterii beztlenowych (metanowych) następuje przekształcenie wstępnie rozłożonych w fazie zakwaszania zanieczyszczeń organicznych w biogaz (mieszaninę metanu oraz dwutlenek węgla). W reaktorach beztlenowych utrzymany jest przepływ pionowy, zapewniona jest odpowiednia prędkość przepływu dogodna do utworzenia osadu granulowanego, wykazującego dobre właściwości sedymentacyjne. Rozdział biogazu od ścieków i osadu zachodzi przy pomocy separatorów 3-fazowych zlokalizowanych w reaktorze EGSB na dwóch poziomach reaktora a w reaktorze MLSB na jednym poziomie. Podczyszczone ścieki odpływają grawitacyjnie do reaktora tlenowego. W przypadku niskiego obciążenia oczyszczalni ścieków, np. przy zmniejszonej produkcji, można ominąć etap obróbki beztlenowej (reaktor metanowy) poprzez rurociąg pomostowy (tzw. by-pass) i zrzucić ścieki bezpośrednio do istniejącego stopnia tlenowego. Przyrost osadu beztlenowego w reaktorze jest niewielki, ponieważ zdecydowana część ładunku substancji organicznych jest przekształcana w biogaz. Osad nadmierny jest okresowo usuwany z reaktora i odwadniany w istniejącej stacji odwadniania osadu.

Podczyszczone beztlenowo ścieki odpływają grawitacyjnie do dwóch reaktorów biologicznych przepływowych, w których dodatkowo wydzielono 2 reaktory tlenowe oraz 2 osadniki pionowe reaktorów tlenowych, komory BioP oraz komory nityfikacji. W selektorach biomasy zachodzi podział osadu na frakcję ciężką, która jest zawracana do reaktorów tlenowych oraz frakcję lekką, która transportowana jest do komór BioP. Ścieki z reaktorów tlenowych przepływają grawitacyjnie do osadników pionowych reaktorów tlenowych, gdzie następuje proces sedymentacji i separacja osadu od ścieków. Osad jest zawracany do reaktorów tlenowych. Z osadników pionowych reaktorów tlenowych ścieki odpływają grawitacyjnie do komór nityfikacji reaktorów biologicznych tlenowych. Dla pełnego wymieszania ścieków, w komorach BioP zainstalowane są mieszadła. Z komór BioP ścieki przepływają do komór nityfikacji. Ścieki z komór nityfikacji trafiają do osadnika wtórnego, gdzie następuje separacja osadu czynnego od ścieków oczyszczonych. Ścieki oczyszczone spływają grawitacyjnie do kanalizacji. Osad recykulowany jest zawracany do komór BioP. Na hydrocyklonach następuje selekcja/separacja ciężkiego i lekkiego osadu. Cięższa biomasa tzw. frakcja ciężka zawracana jest do komór BioP. Lekka frakcja osadu usuwana jest z systemu jako osad nadmierny do zbiornika osadu zaolejonego. Do zbiornika ścieków zaolejonych trafiają ścieki z sita, osad nadmierny tlenowy (frakcja „lekka” z hydrocyklonów) oraz odcieki z wirówek. Ze zbiornika ścieków zaolejonych ścieki tłoczone są za pomocą pomp suchych, poprzez flokulator rurowy, do flotatora. Ze ścieków na drodze flotacji usuwana jest zawiesina. Osad poflotacyjny trafia z flotatora do pompowni osadu poflotacyjnego skąd tłoczony jest za pomocą pomp do zbiornika osadu. Ścieki poflotacyjne kierowane są grawitacyjnie do pompowni ścieków poflotacyjnych, a następnie za pomocą pomp ścieków poflotacyjnych trafiają do komór BioP. Do komór BioP trafiają również by-pass ścieków poflotacyjnych (nadwyżka, która nie jest kierowana do reaktorów beztlenowych).

Do zbiornika osadu trafia osad z dwóch systemów flotacji oraz osad z osadnika wstępnego. W zbiorniku osadu osad jest mieszany w celu ujednorodnienia, a następnie odwadniany przy pomocy wirówki. Odwodniony osad z wirówki transportowany jest na transporter ślimakowy i odprowadzany do czterech kontenerów/przyczep na osad. Odcieki z wirówek odprowadzane są grawitacyjnie do zbiornika buforowego odcieków a następnie do

zbiornika ścieków zaolejonych. Powstający w procesie oczyszczania beztlenowego biogaz kierowany jest na istniejącą linię oczyszczania i odwadniania biogazu. Osuszony biogaz trafia dalej do istniejącego zbiornika biogazu.

Wody opadowe, po podczyszczeniu w studzienkach rewizyjnych, piaskowniku, odolejaczach i stawie stabilizacyjnym, odprowadzane są do rzeki Okalicy, zgodnie z warunkami określonymi w decyzji Starosty Lęborskiego Nr 213/05 z dnia 16.12.2005r. na odprowadzanie wód opadowych z terenu zakładu do rzeki Okalicy.

I.4.3 Chłodzenie

Chłodzenie produktów odbywa się za pomocą dwóch instalacji chłodzenia: amoniakalnej - będącej systemem II stopniowym typu "booster" o bezpośrednim systemie chłodzenia i systemem chłodzenia typu rooftop z glikolem propylenowym jako chłodziwem.

Chłodzenie produktu w systemie typu "booster" odbywa się w instalacji wykorzystującej mechanicznie chłodzone powietrze, krążące w obiegu zamkniętym. Proces ten odbywa się w tunelu mrozącym, gdzie dochodzi do głębokiego zamrożenia frytek. Czynnikiem chłodniczym wykorzystywanym w tej instalacji jest amoniak (oznaczenie chłodnicze - R 717). Ilość amoniaku potrzebnego do obsłużenia obiegu chłodniczego wynosi 20 ton, przy czym 17,7Mg amoniaku znajduje się w siedmiu zbiornikach natomiast 2,3Mg znajdują się w instalacji chłodniczej. Praca układu chłodniczego odbywa się w systemie automatycznym i jest sterowana komputerowo.

W systemie chłodzenia typu rooftop, pracującym na potrzeby hali płatków ziemniaczanych, do procesu schładzania coolera używana będzie woda lodowa. Woda lodowa schładzana będzie za pomocą układu wymienników ciepła, przy pomocy tzw. Rooftopów. Urządzenia typu Rooftop są kompaktowymi urządzeniami w pełni wyposażonymi w sprężarki, parownik, skraplacz, wentylatory i układ sterowania. Czynnikiem chłodniczym wykorzystywanym w tej instalacji jest glikol propylenowy. Ilość glikolu potrzebnego do obsłużenia obiegu chłodniczego wynosi 12 ton. 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%).

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

I.4.4 Energia elektryczna

Dostawcą energii elektrycznej jest „ENERGA-OPERATOR” S.A. Oddział w Słupsku na podstawie umowy nr 0374/B23 z dnia 15.09.2003r. Moc przyłączeniowa wynosi 4300 kW. Podstawę do naliczania należności stanowią miesięczne wskazania liczników odczytywane w okresach miesięcznych.

Zakład zasilany jest energią elektryczną na średnim napięciu 15 kV linią kablową z Głównego Przyłącza Zasilającego (GPZ) - 1 Lębork. W przypadku awarii kabla zasilającego lub pola odpływowego w GPZ zakład może być zasilany z przebiegającej wzdłuż ul. Abrahama linii istniejącej - kabel zasilający. Główny wyłącznik prądu elektrycznego zlokalizowany jest w pomieszczeniu rozdzielni niskiego napięcia. W zakładzie zainstalowane są również przeciwpożarowe wyłączniki główne prądu elektrycznego.

Prognozowane zapotrzebowanie na energię elektryczną dla całego zakładu wynosi 0,215 MWh na 1 Mg produktu.

I.4.5 Instalacje grzewcze

- **Kocioł parowy typu VKK Standardkessel Koethen typu CONDOR HD 06** o mocy nominalnej 19,5 MW, pracujący na potrzeby pary technologicznej dla parownika oraz na potrzeby ogrzewania tunelu suszącego i pieca smaźalniczego. Paliwem jest gaz ziemny wysokometanowy GZ-50, którego roczne zużycie szacuje się na poziomie 12 mln m³. Gazy pochodzące z kotła kierowane są do emitora oznaczonego jako **emitor E9**.
- **Kocioł wodny firmy Buderus typu G515** o mocy nominalnej 0,33 MW, pracujący na potrzeby ogrzewania pomieszczeń na terenie zakładu oraz na potrzeby ciepłej wody użytkowej. Paliwem jest gaz ziemny wysokometanowy GZ-50, którego roczne zużycie szacuje się na poziomie 0,05 mln m³. Gazy pochodzące z kotła kierowane są do emitora oznaczonego jako **emitor E10**.
- **Kocioł wodny firmy Buderus typu SK725** o mocy nominalnej 1,89 MW, pracujący na potrzeby ogrzewania pomieszczeń na terenie zakładu oraz na potrzeby ciepłej wody użytkowej. Paliwem jest gaz ziemny wysokometanowy GZ-50, którego roczne zużycie szacuje się na poziomie 0,2 mln m³. Gazy pochodzące z kotła kierowane są do emitora oznaczonego jako **emitor E11**.
- **Palniki grzewcze z patelni obrotowych:** dwa palniki patelni obrotowych i mocy nominalnej 0,288 MW każdy oraz dwa patelni obrotowych o mocy nominalnej 0,356 MW każdy, pracujące na potrzeby ogrzewania patelni obrotowych. Paliwem jest gaz ziemny wysokometanowy GZ-50, którego roczne zużycie dla jednego urządzenia szacuje się na poziomie ok. 0,25 mln m³ i 0,30 mln m³. Gazy pochodzące z agregatów kierowane są do emitorów oznaczonych jako **emitor E13 i E14, E26 i E27**.
- **Kocioł parowy typu STANDARD-CONDORKESSEL HD 0101** o mocy nominalnej 10,8 MW z palnikiem gazowo-olejowym pracuje na cele linii technologicznej służącej do produkcji płatków ziemniaczanych. Podstawowym źródłem zasilania jest gaz ziemny, palnik olejowy pracuje jako rezerwowe źródło. Planowane zużycie: gazu wynosi 6 mln. m³ natomiast oleju 70 Mg/rok. Gazy pochodzące z kotła kierowane są do **emitora E17**.
- **Agregat prądowczy jednostki kogeneracyjnej typu Marelli** – o nominalnej mocy 1,5 MW stanowi źródło energii elektrycznej oraz ciepła użytkowego, wytwarzanego przez spalanie biogazu w silniku spalinowym i kotle odzyskowym, wykorzystywanych na cele produkcyjne. Biogazownia zasilana jest biogazem z oczyszczalni ścieków, którego roczne zużycie szacuje się na poziomie 1,3 mln m³. Gazy pochodzące z agregatu kierowane są do kolumny odsiarczającej o sprawności 95% a następnie do emitora oznaczonego jako **emitor E12**.
- **Wytwornica pary jednostki kogeneracyjnej typu UL-S** o nominalnej mocy 0,94 MW pracuje na potrzeby pary technologicznej dla parownika oraz na potrzeby ogrzewania tunelu suszącego i pieca smaźalniczego. Wytwornica pary zasilana jest biogazem, którego roczne zużycie szacuje się na poziomie 0,2 mln m³. Gazy pochodzące z wytwornicy pary kierowane są do kolumny odsiarczającej o sprawności 95%, a następnie do emitora oznaczonego jako **emitor E32**.
- **Kocioł parowy typu SHPE 14000 HD24** o nominalnej mocy 9,7 MW z palnikiem gazowym – kocioł pracuje na cele nowej linii technologicznej do produkcji frytek. Podstawowym źródłem zasilania jest gaz ziemny. Planowane zużycie gazu w roku wynosi 6 mln m³. Zanieczyszczenia pochodzące z kotła kierowane są do **emitora E15**.

I.4.6 Instalacja do odzysku ciepła tzw. rekuperacja

Instalacja do odzysku ciepła tzw. rekuperacja zakłada odzysk energii i ciepła z urządzenia technologicznego wykorzystywanego do produkcji frytek jakim jest piec smaźalniczy. Gazy z pieca kierowane są za pomocą dwóch byłych emitorów do instalacji odzysku ciepła. Szacuje

się odzysk maksymalnie na poziomie 2300 kW. Zakładana moc, która będzie odzyskana wynosi 10300 MWh, co pozwala zaoszczędzić zużycie gazu na poziomie 1 mln m³ w ciągu roku. Poza tym zakłada się odzysk oleju w ilości do 30 litrów dziennie. Energia odzyskana z instalacji odzysku ciepła z pieca smażalniczego, wykorzystywana jest podczas procesu produkcji i do ogrzewania hali produkcyjnych”.

4. Punkt II. Ww. 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 854 Mg wyrobów na dobę:

II.1 materiały :

- 35 ton/rok antypieniacza,
- 300 ton/rok SAPP,
- 320 ton/rok dekstrozy,
- 220 ton/rok soli,
- 10 500 ton/rok oleju,
- 250 ton/rok skrobi ryżowej,
- 40 ton/rok wodosiarczanu sodu,
- 85 ton/rok czosnku suchego,
- 8 ton/rok majeranku,
- 640 ton/rok cebuli,
- 6,4 tony/rok pirosiarczynu sodu,
- 8,2 tony/rok palmitynianu askorbylu,
- 6,3 tona/rok kwasu cytrynowego,
- 130 ton/rok dimodanu,
- 20 ton błonnika ziemniaczanego
- 155 ton/rok skrobi ziemniaczanej.

II.2 surowce :

- 500 000 ton/rok ziemniaków,
- 1300-1400 tys. m³/rok wody na potrzeby technologii i oczyszczalni ścieków,

II.3 paliwa :

- 24 800 000 m³/rok gazu ziemnego wysokometanowego,
- 1,5 mln m³/rok biogazu,
- 70 Mg/rok olej opałowy,
- 2,3 Mg/rok gaz propan-butan.

II.4 energia :

- Energia cieplna wytworzona przez urządzenia grzewcze na terenie zakładu wynosi około 825 000 GJ/rok,

Prognozowane zapotrzebowanie na energię elektryczną wynosi ok. 55 000 MWh na rok.”

5. Punkt V decyzji otrzymuje brzmienie:

„ V.1 Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

V.1.1. Źródła emisji do powietrza, parametry emitorów

V.1.1.1. I LINIA FRYTEK

V.1.1.1.1 PAROWNIK (E1)

- Parownik (obieraczka parowa) służy do obierania ziemniaków przy pomocy pary wodnej,
- Zdolność produkcyjna parownika: 280 000 Mg ziemniaków/rok,
- czas pracy emitora: do 7600 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: 120 000 Mg frytek/rok,
- czas pracy emitatorów: do 7600 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	- 39 °C = 312 K,
prędkość wylotowa gazów	- 3,76 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: 120 000 Mg frytek/rok,
- czas pracy emitatorów: do 7600 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 4

Emitor otwarty

wysokość emitatora	- 12,5 m,
średnica wew. wylotu emitatora	- 0,40 m,
temperatura gazów	- 92 °C = 365 K,
prędkość wylotowa gazów	- 9,84 m/s
urządzenia ochrony środowiska	- brak
ilość podłączonych stanowisk	- piec smażalniczy

V.1.1.2. II LINIA FRYTEK

V.1.1.2.1 PAROWNIK (E16)

- Parownik (obieraczka parowa) służy do obierania ziemniaków przy pomocy pary wodnej,
- Zdolność produkcyjna parownika: 280 000 Mg ziemniaków/rok,
- czas pracy emitatora: do 7600 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 16

Emitor otwarty

wysokość emitatora	- 18,0 m,
średnica wew. wylotu emitatora	- 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.1.1.2.2 TUNEL SUSZĄCY (E18, E28, E29, E30, E31, E33)

- Tunel suszący służy do podsuszania gorącym powietrzem frytek po procesie blanszowania,
- Zdolność produkcyjna tunelu: 110 000 Mg frytek/rok,
- czas pracy emitatorów: do 7600 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 18

Emitor otwarty

wysokość emitatora	- 17,50 m,
średnica wew. wylotu emitatora	- 0,56 m,
temperatura gazów	- 39 °C = 312 K,
prędkość wylotowa gazów	- 8,46 m/s
urządzenia ochrony środowiska	- brak
ilość podłączonych stanowisk	- Tunel suszący

PARAMETRY EMITORA nr 28

Emitor otwarty

wysokość emitora - 17,5 m,
średnica wew. wylotu emitora - 0,56 m,
temperatura gazów - 39 °C = 312 K,
prędkość wylotowa gazów - 8,46 m/s
urządzenia ochrony środowiska - brak
ilość podłączonych stanowisk - Tunel suszący

PARAMETRY EMITORA nr 29

Emitor otwarty

wysokość emitora - 17,50 m,
średnica wew. wylotu emitora - 0,56 m,
temperatura gazów - 39 °C = 312 K,
prędkość wylotowa gazów - 8,46 m/s
urządzenia ochrony środowiska - brak
ilość podłączonych stanowisk - Tunel suszący

PARAMETRY EMITORA nr 30

Emitor otwarty

wysokość emitora - 17,50 m,
średnica wew. wylotu emitora - 0,56 m,
temperatura gazów - 39 °C = 312 K,
prędkość wylotowa gazów - 8,46 m/s
urządzenia ochrony środowiska - brak
ilość podłączonych stanowisk - Tunel suszący

PARAMETRY EMITORA nr 31

Emitor otwarty

wysokość emitora - 17,50 m,
średnica wew. wylotu emitora - 0,56 m,
temperatura gazów - 39 °C = 312 K,
prędkość wylotowa gazów - 8,46 m/s
urządzenia ochrony środowiska - brak
ilość podłączonych stanowisk - Tunel suszący

PARAMETRY EMITORA nr 33

Emitor otwarty

wysokość emitora - 17,50 m,
średnica wew. wylotu emitora - 0,56 m,
temperatura gazów - 39 °C = 312 K,
prędkość wylotowa gazów - 8,46 m/s
urządzenia ochrony środowiska - brak
ilość podłączonych stanowisk - Tunel suszący

V.1.1.2.3 PIEC SMAŻALNICZY (E34, E35, E36)

- Piec smaźalniczy służy do wstępnego podsmażania frytek w rozgrzanych olejach roślinnych,
- Zdolność produkcyjna pieca: 110 000 Mg frytek/rok,
- czas pracy emitorów: do 7600 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 34

Emitor otwarty

wysokość emitora	- 17,5 m,
średnica wew. wylotu emitora	- 0,60 m,
temperatura gazów	- 92 °C = 365 K,
prędkość wylotowa gazów	- 9,82 m/s
urządzenia ochrony środowiska	- brak
ilość podłączonych stanowisk	- piec smaźalniczy

PARAMETRY EMITORA nr 35

Emitor otwarty

wysokość emitora	- 17,5 m,
średnica wew. wylotu emitora	- 0,60 m,
temperatura gazów	- 92 °C = 365 K,
prędkość wylotowa gazów	- 9,82 m/s
urządzenia ochrony środowiska	- brak
ilość podłączonych stanowisk	- piec smaźalniczy

PARAMETRY EMITORA nr 36

Emitor otwarty

wysokość emitora	- 17,5 m,
średnica wew. wylotu emitora	- 0,60 m,
temperatura gazów	- 92 °C = 365 K,
prędkość wylotowa gazów	- 9,82 m/s
urządzenia ochrony środowiska	- brak
ilość podłączonych stanowisk	- piec smaźalniczy

V.1.1.3. LINIA PLACKÓW

V.1.1.3.1 PATELNIĘ OBROTOWE (E6, E7, E24, E25)

- 4 patelnie obrotowe (2 zestawy),
- Patełnie obrotowe służą do wstępnego podsmażania placków w rozgrzanych olejach roślinnych,
- Zdolność produkcyjna zestawu patelni: 3 500 Mg placków/rok,
- czas pracy emitorów: do 7600 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

PARAMETRY EMITORA nr 24

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 25

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.1.1.4. LINIA PŁATKÓW

V.1.1.4.1 BEBEN SUSZACY (E5, E8, E19, E20, E21, E22 i E23)

- 2 Bębny suszące służące do suszenia masy ziemniaczanej w celu uzyskania płatków ziemniaczanych o określonych parametrach,
- Zdolność produkcyjna bębnow suszących 13 000 Mg płatków/rok.
- czas pracy emitatorów: do 7600 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 5

Emitor otwarty

wysokość emitora - 12,0 m,
średnica wew. wylotu emitora - 0,30 m,

temperatura gazów - 92 °C = 365 K,
prędkość wylotowa gazów - 9,04 m/s
urządzenia ochrony środowiska - brak
ilość podłączonych stanowisk - bęben suszący nr 1 - wentylator odsysający z dołu
bębna o mocy 5,5 kW, wydajności 25 000 m³/h.

PARAMETRY EMITORA nr 8

Emitor otwarty

wysokość emitora - 12,0 m,
średnica wew. wylotu emitora - 0,60 m,
temperatura gazów - 92 °C = 365 K,
prędkość wylotowa gazów - 24,56 m/s
urządzenia ochrony środowiska - brak
ilość podłączonych stanowisk - bęben suszący nr 1- wentylator wyciągowy o mocy
7,5 kW i wydajności 25 000 m³/h, obsługujący wyciąg nad bębniem

PARAMETRY EMITORA nr 19

Emitor otwarty

wysokość emitora - 12,0 m,
średnica wew. wylotu emitora - 0,60 m,
temperatura gazów - 92 °C = 365 K,
prędkość wylotowa gazów - 24,56 m/s
urządzenia ochrony środowiska - brak
ilość podłączonych stanowisk - bęben suszący nr 2- wentylator wyciągowy o mocy
7,5 kW i wydajności 25 000 m³/h, obsługujący wyciąg nad bębniem

PARAMETRY EMITORA nr 20

Emitor otwarty

wysokość emitora - 12,0 m,
średnica wew. wylotu emitora - 0,60 m,
temperatura gazów - 92 °C = 365 K,
prędkość wylotowa gazów - 24,56 m/s
urządzenia ochrony środowiska - brak
ilość podłączonych stanowisk - bęben suszący nr 2- wentylator wyciągowy o mocy
7,5 kW i wydajności 25 000 m³/h, obsługujący wyciąg nad bębniem

PARAMETRY EMITORA nr 21

Emitor otwarty

wysokość emitora - 12,0 m,
średnica wew. wylotu emitora - 0,60 m,
temperatura gazów - 92 °C = 365 K,
prędkość wylotowa gazów - 24,56 m/s
urządzenia ochrony środowiska - brak
ilość podłączonych stanowisk - bęben suszący nr 2- wentylator wyciągowy o mocy
7,5 kW i wydajności 25 000 m³/h, obsługujący wyciąg nad bębniem

PARAMETRY EMITORA nr 22

Emitor otwarty

wysokość emitora	- 12,0 m,
średnica wew. wylotu emitora	- 0,60 m,
temperatura gazów	- 92 °C = 365 K,
prędkość wylotowa gazów	- 24,56 m/s
urządzenia ochrony środowiska	- brak
ilość podłączonych stanowisk	- bęben suszący nr 2- wentylator wyciągowy o mocy 7,5 kW i wydajności 25 000 m ³ /h, obsługujący wyciąg nad bębniem

PARAMETRY EMITORA nr 23

Emitor otwarty

wysokość emitora	- 12,0 m,
średnica wew. wylotu emitora	- 0,60 m,
temperatura gazów	- 92 °C = 365 K,
prędkość wylotowa gazów	- 24,56 m/s
urządzenia ochrony środowiska	- brak
ilość podłączonych stanowisk	- bęben suszący nr 2- wentylator wyciągowy o mocy 7,5 kW i wydajności 25 000 m ³ /h, obsługujący wyciąg nad bębniem

V.1.1.5 Procesy pomocnicze

V.1.1.5.1 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 smaźalniczego,
- Moc nominalna: 19,5 MW,
- Sprawność cieplna: 94,5%
- Współczynnik nadmiaru powietrza: 1,15,
- Zużycie paliwa: 12 mln m³/rok,
- Paliwo podstawowe: gaz ziemny wysokometanowy GZ-50,
- czas pracy emitora: do 8000 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 9

Emitor otwarty

wysokość emitora	- 15,5 m,
średnica wew. wylotu emitora	- 1,20 m,
temperatura gazów	- 200 °C = 473 K,
prędkość wylotowa gazów	- 10,4 m/s
urządzenia ochrony środowiska	- brak
ilość podłączonych stanowisk	- kocioł parowy

V.1.1.5.2 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 nominalna: 0,33 MW,
- Sprawność cieplna: 94%,
- Współczynnik nadmiaru powietrza: 1,15,
- Zużycie paliwa: 0,05 mln m³/rok,
- 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	- 200 °C = 473 K,
prędkość wylotowa gazów	- 3,84 m/s
urządzenia ochrony środowiska	- brak
ilość podłączonych stanowisk	- kocioł wodny

V.1.1.5.3 KOCIOŁ WODNY firmy Buderus Logano typu SK725 (E11)

- Kocioł pracuje na potrzeby ogrzewania pomieszczeń na terenie zakładu oraz na potrzeby ciepłej wody użytkowej,
- Moc nominalna: 1,89 MW,
- Sprawność cieplna: 94%,
- Współczynnik nadmiaru powietrza: 1,15,
- Zużycie paliwa: 0,50 mln m³/rok,
- 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	- 200 °C = 473 K,
prędkość wylotowa gazów	- 11,1 m/s
urządzenia ochrony środowiska	- brak
ilość podłączonych stanowisk	- kocioł wodny

V.1.1.5.4 PALNIKI GRZEWcze PATELNI OBROTOWYCH (E13, E14, E26, E27)

- 4 palniki patelni obrotowych (2 zestawy),
- Moc nominalna: 0,644 MW,
- Sprawność cieplna: 94%,
- Współczynnik nadmiaru powietrza: 1,15,
- Zużycie paliwa: 0,55 mln m³/rok (dla jednego urządzenia),
- Paliwo podstawowe: gaz ziemny wysokometanowy GZ-50,
- czas pracy emitorów: do 7600 h/rok.

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 - 2,56 m/s
urządzenia ochrony środowiska - brak
ilość podłączonych stanowisk - agregat grzewczy

PARAMETRY EMITORA nr 14

Emitor otwarty

wysokość emitora - 13,25 m,
średnica wew. wylotu emitora - 0,20 m,
temperatura gazów - 193 °C = 466 K,
prędkość wylotowa gazów - 2,46 m/s
urządzenia ochrony środowiska - brak
ilość podłączonych stanowisk - agregat grzewczy

PARAMETRY EMITORA nr 26

Emitor otwarty

wysokość emitora - 13,25 m,
średnica wew. wylotu emitora - 0,20 m,
temperatura gazów - 193 °C = 466 K,
prędkość wylotowa gazów - 3,15 m/s
urządzenia ochrony środowiska - brak
ilość podłączonych stanowisk - agregat grzewczy

PARAMETRY EMITORA nr 27

Emitor otwarty

wysokość emitora - 13,25 m,
średnica wew. wylotu emitora - 0,20 m,
temperatura gazów - 193 °C = 466 K,
prędkość wylotowa gazów - 3,15 m/s
urządzenia ochrony środowiska - brak
ilość podłączonych stanowisk - agregat grzewczy

V.1.1.5.5 AGREGAT PRĄDOTWÓRCZY JEDNOSTKI KOGENERACYJNEJ TYPU MARELLI MJB 450 LB/4 (E12)

- agregat pracuje na potrzeby wytworzenia energii elektrycznej na potrzeby zakładu,
- Moc nominalna: 1,5 MW,
- Sprawność cieplna: 45%,
- Współczynnik nadmiaru powietrza: 1,15,
- Zużycie paliwa: 1,3 mln m³/rok,
- Paliwo podstawowe: biogaz,
- czas pracy emitatorów: do 7600 h/rok,

PARAMETRY EMITORA nr 12

Emitor otwarty

wysokość emitora - 8,5 m,
średnica wew. wylotu emitora - 0,40 m,

- temperatura gazów - 250 °C = 523 K,
- prędkość wylotowa gazów - 4,72 m/s
- urządzenia ochrony środowiska - kolumna odsiarczająca o sprawności do 95%,
- ilość podłączonych stanowisk - agregat prądotwórczy.

V.1.1.5.6. KOCIOŁ PAROWY CONDOR HD 0101 (E17)

- kocioł o mocy nominalnej 10,8 MW z palnikiem gazowo-olejowym,
- kocioł pracuje na cele linii technologicznej służącej do produkcji płatków ziemniaczanych,
- podstawowym źródłem zasilania jest gaz ziemny, palnik olejowy pracuje jako rezerwowe źródło,
- zużycie gazu: 6 mln m³,
- zużycie oleju: 70 Mg/rok,
- czas pracy emitora: do 8000 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 17

Emitor otwarty

- wysokość emitora - 15,0 m,
- średnica wew. wylotu emitora - 1,20 m,
- temperatura gazów - 193 °C = 466 K,
- prędkość wylotowa gazów - 5,66 m/s
- urządzenia ochrony środowiska – brak,
- ilość podłączonych stanowisk - kocioł parowy CONDOR HD 0101.

V.1.1.5.7 WYTWORNICA PARY JEDNOSTKI KOGENERACYJNEJ TYPU UL-S 4000 x 13 (E32)

- wytwornica pary pracuje na potrzeby wytworzenia pary technologicznej dla parownika (obieraczki parowej) oraz na potrzeby ogrzewania tunelu suszącego i pieca smażalniczego,
- Moc nominalna : 0,94 MW,
- Sprawność cieplna: 90%,
- Współczynnik nadmiaru powietrza: 1,15,
- Zużycie paliwa: 0,2 mln m³/rok,
- Paliwo podstawowe: biogaz,
- czas pracy emitatorów: do 7600 h/rok,

PARAMETRY EMITORA nr 32

Emitor otwarty

- wysokość emitora - 8,5 m,
- średnica wew. wylotu emitora - 0,40 m,
- temperatura gazów - 250 °C = 523 K,
- prędkość wylotowa gazów - 4,66 m/s
- urządzenia ochrony środowiska - kolumna odsiarczająca o sprawności do 95%,
- ilość podłączonych stanowisk - wytwornica pary.

V.1.1.5.8. KOCIOŁ PAROWY TYPU SHPE 14000 HD24 (E15)

- kocioł pracuje na potrzeby nowej linii do produkcji frytek,

- moc nominalna 9,7 MW z palnikiem gazowym,
- zużycie paliwa: 6 mln m³/rok,
- paliwo podstawowe: gaz ziemny,
- czas pracy emitora: 8000 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 15

Emitor otwarty

wysokość emitora	- 17,5 m,
średnica wew. wylotu emitora	- 1,20 m,
temperatura gazów	- 193 °C = 466 K,
prędkość wylotowa gazów	- 5,07 m/s
urządzenia ochrony środowiska	- brak
ilość podłączonych stanowisk	- kocioł parowy typu SHPE 14000 HD24

V.1.1.5.9. SPAWALNIA (S1, S2 i S3)

- 4 stanowiska spawalnicze wyposażone w półautomaty do spawania drutem spawalniczym w osłonie CO₂ + Ar,
- Zużycie drutu spawalniczego przez pojedyncze stanowisko: 0,50 Mg/rok,
- Czas pracy emitorów do 4368 h/rok.

PARAMETRY EMITORA (S1)

Emitor zadaszony, boczny

wysokość emitora	- 7,30 m,
średnica wew. wylotu emitora	- 0,45 m x 0,45 m,
temperatura gazów	- 20 °C = 293 K,
prędkość wylotowa gazów	- 0,00 m/s
urządzenia ochrony środowiska	- brak
ilość podłączonych stanowisk	- spawalnia

PARAMETRY EMITORA (S2)

Emitor zadaszony, boczny

wysokość emitora	- 7,30 m,
średnica wew. wylotu emitora	- 0,63 m x 0,63 m,
temperatura gazów	- 20 °C = 293 K,
prędkość wylotowa gazów	- 0,00 m/s
urządzenia ochrony środowiska	- brak
ilość podłączonych stanowisk	- spawalnia

PARAMETRY EMITORA (S3)

Emitor zadaszony, boczny

wysokość emitora	- 7,30 m,
średnica wew. wylotu emitora	- 0,62 m x 0,62 m,
temperatura gazów	- 20 °C = 293 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

L.p.	Metanol	Formaldehyd	Węglowodory alifatyczne
	CAS 67-56-1	CAS 50-00-0	-
E1	0,01695	-	0,000737
E2	-	0,00592	-
E3	-	0,00592	-
E4	0,001737	-	0,000789
E5	-	0,0001833	-
E6	0,0000253	-	0,0000115
E7	0,0000253	-	0,0000115
E8	-	0,0001833	-
E16	0,01695	-	0,000737
E18	-	0,001809	-
E19	-	0,0001833	-
E20	-	0,0001833	-
E21	-	0,0001833	-
E22	-	0,0001833	-
E23	-	0,0001833	-
E24	0,0000253	-	0,0000115
E25	0,0000253	-	0,0000115
E28	-	0,001809	-
E29	-	0,001809	-
E30	-	0,001809	-
E31	-	0,001809	-
E33	-	0,001809	-
E34	0,000531	-	0,000241
E35	0,000531	-	0,000241
E36	0,000531	-	0,000241

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	STANDARD EMISYJNY [mg/m ³] dla substancji :		
E12	(w okresie 01.01.2025r. - 31.12.2029r.) 190 (od 01.01.2030r.)	(w okresie 01.01.2025r. - 31.12.2029r.) 60 (od 01.01.2030r.)	-
E15	100	35	5
E17	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	Benzo(a)piren
	CAS 10102-44-0	CAS 7446-09-5	-	-	-	CAS 630-08-0	CAS 50-32-8
E10	0,0481	0,000481	*Nie określa się	*Nie określa się	*Nie określa się	*Nie określa się	*Nie określa się
E13	0,0208	0,000208	*Nie określa się	*Nie określa się	*Nie określa się	*Nie określa się	*Nie określa się
E14	0,0208	0,000208	*Nie określa się	*Nie określa się	*Nie określa się	*Nie określa się	*Nie określa się
E26	0,0256	0,000256	*Nie określa się	*Nie określa się	*Nie określa się	*Nie określa się	*Nie określa się
E27	0,0256	0,000256	*Nie określa się	*Nie określa się	*Nie określa się	*Nie określa się	*Nie określa się
E32	0,135	0,00135	*Nie określa się	*Nie określa się	*Nie określa się	*Nie określa się	*Nie określa się

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

Substancja	CAS	Emisja [Mg/rok]
Metanol	67-56-1	0,2837
Formaldehyd	50-00-0	0,1823
Węglowodory alifatyczne	-	0,02304
Ditlenek azotu	10102-44-0	28,48

Substancja	CAS	Emisja [Mg/rok]
Ditlenek siarki	7446-09-5	3,91
pył zawieszony PM2,5	-	0,639
pył zawieszony PM10	-	0,644
pył ogółem	-	0,65
Tlenek węgla	630-08-0	5,91
Benzo(a)piren	50-32-8	7,13*10 ⁻⁸

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	11 800	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, tłuszcz, 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	400	Produkty i surowce, które nie przeszły kontroli jakości.
Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 03 05	240	Oczyszczanie ścieków
niezależnie od stosowanych metod oczyszczania	br 02 03 05	28 400	

Rodzaj odpadu z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła wytwarzania odpadów
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, celulozę, związki azotowe, tłuszcze, składniki mineralne.	02 03 80	82 500	Proces obróbki ziemniaków. W tej grupie odpadów znajdują się: ścinka mokra i sucha, rozgotowane ziemniaki, odpad płatków ziemniaczanych, pulpa ziemniaczana (obierzyna).
Opakowania z papieru i tektury Głównym składnikiem makulatury jest: - celuloza, - substancje klejące (parafina, kalafonia i kleje zwierzęce), - wypełniacze (siarczyn barowy, kreda, talk), - barwniki. Gęstość: do 1000kg/m³ Palność: 200-300 °C Ciepło spalania: 10000-15000kJ/kg	15 01 01	10	Opakowania po surowcach, urządzeniach.
Opakowania z tworzyw sztucznych Głównym składnikiem opakowań z tworzyw sztucznych jest: - polietylen, - politereftalan etylu, - polipropylen, - plastyfikatory. Gęstość: 200-1000kg/m³ Palność: 250-400 °C Ciepło spalania: 15000-30000kJ/kg	15 01 02	8	Opakowania po surowcach, urządzeniach.

Rodzaj odpadu z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła wytwarzania odpadów
Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne niż wymienione w 15 02 02 Skład: Papier, celuloza, poliester i inne polimery, bawełna. Odpad ma postać stałą, jest palny, nietoksyczny.	15 02 03	0,5	Materiały filtracyjne, odzież ochronna, nienadające się do ponownego użycia. Tkaniny syntetyczne i naturalne. Rękawice bawełniane, Rękawice i fartuchy bezpyłowe.

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
Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne) Odpad stanowią głównie puste pojemniki nienadające się do dalszego użytkowania. Główny skład chemiczny to: polietylen, politereftalan etylu, polipropylen, plastyfikatory, możliwe pozostałości na ściankach pojemników substancji niebezpiecznych przechowywanych wewnątrz.	15 01 10*	0,1	Opakowania po produktach
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) Konsystencja stała. Skład olejów – węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe	15 02 02*	0,1	Materiały filtracyjne, odzież ochronna zanieczyszczona olejem, nienadające się do ponownego użycia.. Tkaniny syntetyczne i naturalne. Zużyte rękawice po kontakcie z olejami i czynnikami szkodliwymi oraz materiały sorpcyjne do usuwania wycieków i rozlewów. Materiały typu: trociny, granulaty sorpcyjne, tkaniny bawełniane, ubrania robocze zanieczyszczone olejami, farbami, filtry nasączone substancjami ropopochodnymi.

nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, dodatki uszlachetniające. HP5, HP14.			Zanieczyszczenia olejowe pochodzą głównie z olejów używanych do produkcji (emulgujące i nieemulgujące), olejów procesowych, olejów ochronnych i innych specjalnych zastosowań.
---	--	--	--

V.2.1.3 Miejsce i sposób magazynowania odpadów niebezpiecznych powstałych w wyniku wytwarzania

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Opis miejsca i sposobu gospodarowania odpadami
Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*	MMO 1 (magazyn MPC) w pojemnikach lub luzem Odpady niebezpieczne przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami. Przekazanie nastąpi na podstawie wystawionej w systemie BDO karty przekazania odpadu.
Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki)	15 02 02*	MMO 1 (magazyn MPC) w pojemnikach lub luzem Odpady niebezpieczne przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami. Przekazanie nastąpi na podstawie wystawionej w systemie BDO karty przekazania odpadu.

V.2.1.4 Miejsce i sposób magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne powstałych w wyniku wytwarzania

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Opis miejsca i sposobu gospodarowania odpadami
Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	02 03 01	Odpady będą przechowywane w kontenerach stalowych na placu zakładowym (MMO7). 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 10 listopada 2015r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne oraz dopuszczalnych metod ich odzysku.
Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	02 03 04	Odpady będą przechowywane w kontenerach stalowych na placu zakładowym (MMO5). 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 ustawionych pod wiatą przy oczyszczalni ścieków (MMO6). Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku i transportu odpadów.
	br 02 03 05	Odpady będą przechowywane w kontenerach ustawionych pod wiatą przy oczyszczalni ścieków (MMO6). 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 kontenerach stalowych na placu zakładowym (MMO3 – sucha ścinka, MMO4 – odpadowa masa roślinna). 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 10 listopada 2015r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne oraz dopuszczalnych metod ich odzysku.
Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpady będą przechowywane na placu w kontenerach stalowych (MMO2). 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 na placu w kontenerach stalowych (MMO2).. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku i transportu odpadów.

V.3 Ilość pobieranej wody

Zużycie wody łącznie z sieci oraz pobór własny wody z ujęcia wody podziemnej określa się na poziomie 1300-1400 tys. m³/rok. Natomiast ilość wody pobieranej z wodociągu miejskiego oszacowano w przedziale 920-1020 tys. m³/rok.

V.4 Ilość i skład ścieków przemysłowych odprowadzanych do kanalizacji miejskiej

Ilość i skład ścieków odbieranych przez Miejskie Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Lęborku, odbywa się zgodnie z umową nr 24/97, zawartą w dniu 10.10.1997r.

Docelowo, w wyniku rozbudowy podczyszczalni ścieków zwiększy się jej przepustowość do ok. 4 000 m³/d, w skali roku ilość powstających ścieków przemysłowych wyniesie ok. 1 400 000 m³/rok.

Rozbudowa oczyszczalni ścieków pozwoli na maksymalny średniodobowy zrzut ścieków w ilości:

ścieków zaolejonych – do 3500 m³/dobę

ścieków niezaolejonych – do 500 m³/dobę

Warunki odprowadzenia ścieków technologicznych reguluje odrębne pozwolenie wodnoprawne.

Lp.	Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Dopuszczalne stężenie
1	Temperatura	°C	35
2	Odczyn	pH	6,5-9,1
3	Zawiesiny łatwo opadające	ml/l	50
4	Zawiesiny ogólne	mg/l	330
5	Substancje rozpuszczone	mg/l	1000
6	ChZT _{Cr}	mgO ₂ /l	900
7	ChZT _{Mn}	mgO ₂ /l	300
8	BZT ₅	mgO ₂ /l	500
9	Azot amonowy	mgN _{NH4} /l	30
11	Azot ogólny	mgN/l	50
12	Fosfor ogólny	mgP/l	10
13	Siarczany	mgSO ₄ /l	300
14	Chlorki	mgCl/l	1000
15	Cyjanki wolne	mg/l	1
16	Fenole lotne (indeks fenolowy)	mg/l	4
17	Chlor wolny	mg Cl ₂ /l	5
18	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/l	50
19	Substancje ropopochodne	mg/l	15

Lp.	Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Dopuszczalne stężenie*	Max. Dopuszczalne stężenie**
1	suma metali ciężkich	mg/l	3,0	6,0
2	Arsen	mgAs/l	0,2	0,4
3	Cynk	mgZn/l	0,8	1,6
4	Chrom ogólny	mgCr/l	0,2	0,4
5	Kadm	mgCd/l	0,1	0,2
6	Miedź	mgCu/l	0,5	1,0
7	Nikiel	mgNi/l	0,5	1,0
8	Ołów	mgPb/l	0,5	1,0
9	Rtęć	mgHg/l	0,05	0,1
10	Srebro	mgAg/l	0,2	0,4

* Przekroczenie dopuszczalnych stężeń zgodnie z umową skutkuje naliczeniem opłat dodatkowych

** Przekroczenie max. dopuszczalnych stężeń zgodnie z umową skutkuje zamknięciem przyłącza kanalizacyjnego

V.5 Emisja hałasu do środowiska

Określa się dopuszczalny poziom hałasu emitowanego do środowiska, dla terenów zabudowy jednorodzinnej, pozostającej, bądź mogącej pozostawać pod akustycznym oddziaływaniem instalacji do produkcji wyrobów ziemniaczanych objętej niniejszym pozwoleniem:

- LAeqD = 50 dB (równoważny poziom hałasu dla pory dnia, rozumianej jako przedział czasu od godziny 6:00 do 22:00),
- LAeqN = 40 dB (równoważny poziom hałasu dla pory nocy, rozumianej jako przedział czasu od godziny 22:00 do 6:00).

V.5.1 Rodzaj i dobowy rozkład czasu pracy źródeł hałasu

Źródłami hałasu bezpośrednimi stacjonarnymi są:

- 1) obiekty kubaturowe:
 - budynek produkcyjny,
 - hala placów,
 - budynek kogeneracji (instalacja inna niż typu IPPC),
 - zakładowa podczyszczalnia ścieków (instalacja inna niż typu IPPC),
- 2) urządzenia wentylacyjne:
 - parowniki linii frytek,
 - tunele suszące,
 - rekuperacja pieców smażalniczych, – patelnie obrotowe, – bębny suszące.

dobowy czas pracy źródeł hałasu		
Symbol	Opis źródła hałasu	Czas pracy [h/dobę]
1	2	3
H.PROD.	budynek produkcyjny	24
H.PLAC.	hala placów	24
B.KOG.	budynek kogeneracji	24
OCZYSZCZ.	zakładowa podczyszczalnia ścieków - wentylacja	24
E1	parownik linia frytek - wentylacja	24
E2	tunel suszący - wentylacja	24
E3	tunel suszący - wentylacja	24
E4	piec smażalniczy – rekuperacja - wentylacja	24
E6	patelnie obrotowe - wentylacja	24
E7	patelnie obrotowe - wentylacja	24
E5	bęben suszący - linia płatków - wentylacja	24
E8	bęben suszący - linia płatków - wentylacja	24
E19	bęben suszący - linia płatków - wentylacja	24
E24	patelnie obrotowe - wentylacja	24
E25	patelnie obrotowe - wentylacja	24
E20	bęben suszący - linia płatków - wentylacja	24
E21	bęben suszący - linia płatków - wentylacja	24

E22	bęben suszący - linia płatków - wentylacja	24
E23	bęben suszący - linia płatków - wentylacja	24
E16	parownik nowa linia frytek - wentylacja	24
E18	nowy tunel suszący - wentylacja	24
E28	nowy tunel suszący - wentylacja	24
E29	nowy tunel suszący - wentylacja	24
E30	nowy tunel suszący - wentylacja	24
E31	nowy tunel suszący - wentylacja	24
E33	nowy tunel suszący - wentylacja	24
E34	nowy piec smaźalniczy – rekuperacja - wentylacja	24
E35	nowy piec smaźalniczy – rekuperacja - wentylacja	24
E36	nowy piec smaźalniczy – rekuperacja - wentylacja	24

Źródła hałasu pracują w trybie ciągłym. Zmiana wariantu pracy ww. źródeł może nastąpić w sytuacji podjęcia działań ograniczających poziom hałasu.

6. Punkt VI.2.3. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

„VI.2.3 Monitoring wytwarzanych odpadów

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do selektywnej zbiórki odpadów, które będą magazynowane na terenie fabryki w wyznaczonych miejscach, w specjalnych pojemnikach, kontenerach, beczkach, boksach lub luzem – w zależności od specyfiki, wielkości oraz częstotliwości ich wytwarzania, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko, ponadto odpady będą zabezpieczone przed dostępem osób trzecich i zwierząt.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

- prowadzenia ewidencji odpadów z zastosowaniem kart przekazania i kart ewidencji,
- sporządzania rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami oraz przedkładania sprawozdania Marszałkowi Województwa Pomorskiego w terminie ustawowym.

Ewidencję odpadów oraz sprawozdawczość odpadów należy prowadzić za pośrednictwem indywidualnego konta w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami (system BDO).”

7. Pozostałe elementy decyzji nie ulegają zmianie.

UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 04.11.2024r. (data wpływu 06.11.2024r.) spółka Farm Frites Poland S.A. z siedzibą w Lęborku przy ul. Abrahama 13, reprezentowana przez Pana Wojciecha Błaszковского wystąpiła o zmianę ostatecznej decyzji Starosty Lęborskiego znak OŚ.6222.1.2022.IZ z dnia 29.09.2022r. – pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ziemniaczanych, mieszczącej się przy ul. Abrahama 13 w Lęborku. Do wniosku dołączono sporządzoną przez Pana Wojciecha Błaszковского dokumentację niezbędną do wydania niniejszej decyzji. Wnioskodawca wystąpił o zmianę ww. decyzji w związku z z rozbudową instalacji IPPC o dodatkową linię frytek, w wyniku której zamontowano parownik (tzw. obieraczkę parową), tunel suszący, piec smażalniczy, kocioł parowy o mocy nominalnej 9,7 Mg zasilanego gazem ziemnym. Po montażu nowej linii produkcji frytek wydajność instalacji do produkcji wyrobów ziemniaczanych zwiększy się do 250 000 Mg/rok. W konsekwencji wydajność instalacji do produkcji wyrobów ziemniaczanych wyniesie 854 Mg/dobę.

Ponadto wniosek dotyczył:

- zredukowania ilości patelni obrotowych do 2 zestawów (4 szt. patelni) – prowadzący instalację zrezygnował z montażu 1 zestawu patelni składającego się z 2 patelni obrotowych,
- zmniejszeniu ilości agregatów patelni do 4 szt. – prowadzący instalację zrezygnował z montażu 2 agregatów patelni obrotowych,
- zmiany nazwy jednostek grzewczych patelni obrotowych z „agregaty patelni” na „palniki patelni”.

Zmiany w pozwoleniu zintegrowanym, o które wniósł wnioskodawca z uwagi na ich zakres i charakter uznano za istotne. W związku z powyższym do wniosku dołączono potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej zgodnie z art. 210 ust. 3a ustawy Prawo ochrony środowiska w wysokości 50% kwoty, która byłaby wymagana w przypadku wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Pismem z dnia 12.11.2024r. Farm Frites Poland S.A. uzupełniło wniosek o operat przeciwpożarowy oraz postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Lęborku znak PR.5268.14.2024.1.AS z dnia 08.11.2024r.

Pismem z dnia 12.11.2024r. (data wpływu 15.11.2024r.) strona uzupełniła wniosek o zaświadczenia o niekaralności członków zarządu oraz prokurentów spółki.

W odpowiedzi na powyższe Starosta Lęborski pismem znak OŚ.6222.1.2022 z dnia 13.11.2024r. wezwał wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku o brakujące zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację oraz o wyjaśnienia w zakresie gospodarki odpadami.

Pismem znak OŚ.6222.1.2022.IZ z dnia 14.11.2024r. Starostwa Lęborski działając na podstawie art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska przekazał ministrowi właściwemu do spraw klimatu zapis wniosku w postaci elektronicznej oraz potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej.

Jednocześnie pismem znak OŚ.6222.1.2022 z dnia 14.11.2024r. Starosta Lęborski wystąpił do Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Gdańsku o wyrażenie zgody na dokonanie ww. zmiany pozwolenia zintegrowanego, wskazując jednocześnie zakres wnioskowanych zmian.

W odpowiedzi na powyższe Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku pismem G.RZP.4353.16.2024.WPU z dnia 26.11.2024r. (data wpływu 27.11.2024r.) przekazał sprawę do Zarządu Zlewni w Gdańsku jako do organu właściwego zarządem zlewni do zajęcia stanowiska w ww. sprawie. Pismem znak GG.ZZŚ.4353.1.1.2024.KT z dnia 09.12.2024r. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Zarząd Zlewni w Gdańsku wystąpiło do Starosty Lęborskiego o udzielenie dodatkowych informacji. W związku

z powyższym Starosta Lęborski pismem znak OŚ.6222.1.2022.IZ z dnia 12.12.2024r. przekazał ww. pismo pełnomocnikowi strony, wyznaczając termin przesłania informacji zwrotnej do dnia 13.01.2025r. Pismem z dnia 13.12.2024r. pełnomocnik strony wniosł o wydłużenie terminu na złożenie uzupełnienia do dnia 28.02.2025r. Starosta Lęborski pismem znak OŚ.6222.1.2022.IZ z dnia przekazał do Zarządu Zlewni w Gdańsku odpowiedź wnioskodawcy z dnia 14.01.2025r.

Pismem znak GG.ZZŚ.4353.1.2.2024.KT z dnia 22.01.2025r. Zarząd Zlewni w Gdańsku poinformował o wyrażeniu zgody na zmianę pozwolenia zintegrowanego we wnioskowanym zakresie.

W dniu 31.01.2025r. Farm Frites Poland S.A. uzupełniło wnioski o brakujące zaświadczenia o niekaralności członków rady nadzorczej.

Pełnomocnik stron, Pan Wojciech Błaszczkowski pismem z dnia 26.02.2025r. (data wpływu 26.02.2026r.) wniosł o wydłużenie terminu na przedłożenie poprawionego operatu przeciwpożarowego wraz z postanowieniem komendanta powiatowego Państwowej Straży Pożarnej do dnia 30.05.2025r.

W dniu 20.03.2025r. Farm Frites Poland S.A. przedłożyło poprawiony i zaopiniowany przez Powiatową Państwową Straż Pożarną operat przeciwpożarowy.

W związku z powyższym Starosta Lęborski pismem znak OŚ.6222.1.202.IZ z dnia 24.03.2025r. zawiadomił strony o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany ostatecznej decyzji znak OŚ.6222.1.2022.IZ z dnia 29.09.2022r. – pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ziemniaczanych. Ponadto z uwagi na fakt, że prowadzone postępowanie dotyczyło wydania decyzji w zakresie istotnej zmiany instalacji, działając na podstawie art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z art. 33 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 (t.j. Dz. U. z 2024r. poz. 1112 ze zm.) Starosta Lęborski obwieszczeniem znak OŚ.6222.1.2022.IZ z dnia 24.03.2025r. . podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu ww. postępowania, zapewniając tym samym możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu wskazując termin zapoznania się dokumentacją dotyczącą rzeczonyj sprawy oraz wniesienia uwag i wniosków w terminie 30 dni, tj. do 31.03.2025r. do 30 kwietnia 2025r. We wskazanym terminie nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

W dniu 31.03.2025r. pełnomocnik strony, Pan Wojciech Błaszczkowski przedłożył uzupełnienie do ww. wniosku.

Starosta Lęborski pismem znak OŚ.6222.1.2022.IZ z dnia 03.04.2025r. działając na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Lęborku o przeprowadzenie kontroli na terenie Farm Frites Poland S.A. ul. Abrahama 13 w Lęborku w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym oraz w postanowieniu.

W dniu 17.04.2025r. Starosta Lęborski pismem znak OŚ.6222.1.2022.IZ zgodnie z art. 36 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego zawiadomił strony o przedłużeniu postępowania w ww. sprawie z uwagi na skomplikowany charakter, wskazując nowy termin rozpatrzenia wniosku.

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Lęborku postanowieniem znak PR.5260.4.2025.3.AS z dnia 30.04.2025r. (data wpływu 05.05.2025r.) wydał pozytywną opinię potwierdzającą spełnienie w miejscach magazynowania odpadów palnych, zlokalizowanych na terenie Farm Frites Poland S.A. ul. Abrahama 13 w Lęborku, wymagań bezpieczeństwa pożarowego, określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej,

określonych w operacji przeciwpożarowej, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach oraz warunków ochrony przeciwpożarowej określonych w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c ustawy o odpadach oraz po uwzględnieniu wyników czynności kontrolno-rozpoznawczych opisanych w protokole z dnia 29 kwietnia 2025r. znak PR.5260.4.2025.2.AS.

W dniu 08.05.2025r. Starosta Lęborski zwrócił się do pełnomocnika strony o wyjaśnienie rozbieżności i nieścisłości w zebranej dokumentacji.

Pismem znak OŚ.6222.1.2022.IZ z dnia 16.05.2025r. Starosta Lęborski zgodnie z art. 36 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego zawiadomił strony o przedłużeniu postępowania w ww. sprawie z uwagi na skomplikowany charakter, wskazując nowy termin rozpatrzenia wniosku.

W dniu 02.06.2025r. pełnomocnik wnioskodawcy złożył stosowne wyjaśnienia w ww. sprawie.

Starosta Lęborski w niniejszej decyzji określił dopuszczalny poziom hałasu emitowanego do środowiska w odniesieniu do instalacji objętej ww. pozwoleniem zintegrowanym zgodnie z art. 211 ust 6 pkt 6 ustawy Prawo ochrony środowiska. Nadmienić należy, że Starosta Lęborski decyzją znak OŚ.6241.1.2021.IZ z dnia 10.09.2021r. określił dla zakładu Farm Frites Poland S.A. dopuszczalny poziom hałasu ustalony dla pory dnia i pory nocy poza granicami terenu, na którym prowadzona jest działalność w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej. Taka decyzja dotyczy wszystkich źródeł i instalacji eksploatowanych na terenie zakładu, nie tylko instalacji IPPC objętej pozwoleniem zintegrowanym. Zgodnie z art. 115a ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska w przypadku stwierdzenia przez organ ochrony środowiska, na podstawie pomiarów własnych lub pomiarów podmiotu obowiązującego do ich prowadzenia, że poza zakładem, w wyniku jego działalności, są przekroczone dopuszczalne poziomy hałasu, organ ten wydaje decyzję o dopuszczalnym poziomie hałasu. Za przekroczenie dopuszczalnego poziomu hałasu uważa się przekroczenie wskaźnika hałasu $L_{Aeq D}$ lub $L_{Aeq N}$. Natomiast w przypadku instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego obowiązki dotyczące zapisów w pozwoleniu w obszarze emisji hałasu, wynikają z art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z ww. artykułem pozwolenie zintegrowane określa także, w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$, w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1, oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami. Pozwolenie zintegrowane i decyzja o dopuszczalnych poziomach hałasu regulują emisję hałasu ale w innym zakresie (decyzja o dopuszczalnej emisji hałasu obejmuje szerszy obszar źródeł).

Zakład nie pobiera wody bezpośrednio z cieków i zbiorników wód powierzchniowych, natomiast wykorzystuje wodę pobieraną z ujęcia głębinowego. Pobór wód z własnego ujęcia wód podziemnych uregulowany jest pozwoleniem wodnoprawnym znak OŚ.6341.17.2012 wydanym przez Starostę Lęborskiego dnia 15.05.2012r. zmienionym decyzją znak GD.ZUZ.3.4100.5.2022.PSz z dnia 17.02.2023r. Dyrektora Zarządu Zlewni w Gdańsku Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie dla studni 1A i 3, a także pozwoleniem wodnoprawnym znak OŚ.III.6223-3/10 wydanym przez Starostę Lęborskiego dnia 31.03.2010r. dla studni nr 2A.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, po przeprowadzonym postępowaniu stosownie do art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomieniem z dnia 17.06.2025r. poinformowano strony o możliwości zapoznania się z dokumentacją zebraną w sprawie oraz wniesienia ewentualnych uwag i wniosków w sprawie. Na powyższe strony nie wniosły żadnych uwag i wniosków.

W związku z powyższym należało orzec jak w sentencji.

Z up. STAROSTY

Violetta Kurkiewicz-Zajackowska
Naczelnik Wydziału Ochrony Środowiska

Pouczenie:

Od decyzji przysługuje stronie prawo do wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Słupsku za pośrednictwem organu, który wydał decyzję, tj. Starosty Lęborskiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję, tj. Starosty Lęborskiego.

Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Oświadczenie o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania może być złożone dopiero po wydaniu decyzji.

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.

Zrzeczenie się prawa do wniesienia odwołania ma taki skutek, że decyzji nie można zasądzić do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego.

Od niniejszej decyzji pobrano opłatę skarbową w wysokości 1005,50zł (słownie :tysiąc pięć zł, 50/100 gr) 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 2023r. poz. 2111 ze zm.) zgodnie z potwierdzeniem wykonanej operacji z dnia 30.10.2024r.

Otrzymują:

Wg rozdzielnika

Administratorem danych jest Starosta Lęborski, który powołał Inspektora Ochrony Danych (kontakt: iodo@starostwoleborg.pl). Podstawą przetwarzania danych są kompetencje powiatu wynikające z ustawy o samorządzie powiatowym, a cel przetwarzania danych nie wykracza poza te kompetencje. Jeśli przepisy prawa zezwalają lub nakazują dane będą udostępnione odbiorcy. Dane przechowywane będą przez okres niezbędny do realizacji celu dla którego zostały zebrane. Osoba, której dane dotyczą może wnieść skargę do organu nadzoru, wnieść sprzeciw wobec przetwarzania, żądać dostępu do danych, ich sprostowania, ograniczenia przetwarzania, cofnąć zgodę na przetwarzanie, gdy podstawą przetwarzania danych była zgoda. Obowiązek podania danych może wynikać wyłącznie z wymagań ustawowych chyba, że jest warunkiem zawarcia umowy. Szczegółowe zasady przetwarzania danych osobowych dostępne są na stronie powiatleborgski.bip.gov.pl/klauzula-informacyjna/ oraz w miejscach obsługi klientów