

DECYZJA

Na podstawie:

- art.181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust.1, art. 184 ust 1,2 i 4, art. 185 ust.2a, art. 188, art. 202, art. 204, art. 211, art. 218, art. 378 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2008r. Nr 25 poz. 150 z p. zm.),
- art. 17 ust. 2 i 3, art.18 ust.2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2007r. nr 39 poz. 251 z p. zm.),
- art. 30, art. 33, art. 34 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. Nr 199, poz. 1227 ze zm.),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 22 grudnia 2004 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. Nr 283, poz.2840),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 22 grudnia 2004 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. Nr 283, poz. 2839),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 260, poz. 2181),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 47, poz. 281),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 17 grudnia 2008 r. w sprawie dokonywania oceny poziomów substancji w powietrzu (Dz. U. 2009 Nr 5, poz. 31),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks Postępowania Administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku spółki „Farm Frites Poland” Spółka Akcyjna w Lęborku przy ul. Abrahama 13 REGON 010367780, NIP 5260017951, dotyczącego wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji mieszczącej się na terenie zakładu

orzekam:

udzielić pozwolenia zintegrowanego 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 36/1, 38/1, 38/2, 27/3, 27/4, 28/3, 28/4, 37/3 i 37/4.

Pozwolenie zintegrowane obejmuje:

- wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza,
 - wytwarzanie i gospodarowanie odpadami
- oraz określa
- emisję hałasu do środowiska,
 - zrzut ścieków technologicznych oraz bytowo-socjalnych do kanalizacji,
 - zrzut ścieków opadowych,
 - pobór wód
- z zastrzeżeniem zachowania następujących warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska:

I. Rodzaje i warunki eksploatacji instalacji

I.1 Lokalizacja zakładu

Działalność objęta wnioskiem prowadzona jest na terenie firmy „Farm Frites Poland” Spółka Akcyjna. Zakład znajduje się na działkach o numerach ewidencyjnych: 36/1, 38/1, 38/2, 27/3, 27/4, 28/3, 28/4, 37/3 i 37/4 o powierzchni 6.3161 ha, położonych w granicach administracyjnych miejscowości Lębork, przy ul. Abrahama 13, do których wnioskodawca posiada tytuł prawny w formie prawa własności i prawa użytkowania wieczystego.

I.2. Rodzaj prowadzonej działalności

Podstawowym i jedynym profilem działalności „Farm Frites Poland” Spółka Akcyjna w Lęborku jest produkcja wyrobów ziemniaczanych: frytek i placków ziemniaczanych. Określa się wielkość produkcji wyrobów ziemniaczanych na poziomie 363 Mg/dobę.

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 ziemi 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 i placków, ponadto na terenie zakładu znajdują się instalacje pomocnicze pośrednio związane z instalacją podstawową typu IPPC:

- **Linia do produkcji frytek**
- **Linia do produkcji placków**
- **instalacje pomocnicze w tym:**
 - kotłownia i nagrzewnice (instalacja inna niż typu IPPC)
 - warsztat mechaniczny (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 6240 godzin/rok.

I.3.1.1 Linia do produkcji frytek i placków

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:

Parownik (tzw. obieraczka parowa) służy do obierania ziemniaków przy pomocy pary wodnej. Zdolność produkcyjna parownika wynosi 138 729 ton ziemniaków/rok. Gazy pochodzące z parownika kierowane są do emitora oznaczonego jako **emitor E1**.

Tunel suszący służący do podsuszania gorącym powietrzem frytek po procesie blanszowania. Zdolność produkcyjna tunelu wynosi 89 964 ton frytek/rok. Gazy pochodzące z tunelu suszącego kierowane są do emitorów oznaczonych jako **emitor E2 i E3**.

Piec smaźalniczy służący do wstępnego podsmażania frytek w rozgrzanych olejach roślinnych. Zdolność produkcyjna pieca wynosi 89 964 ton frytek/rok. Gazy pochodzące z pieca smaźalniczego kierowane są do emitorów oznaczonych jako **emitor E4 i E5**.

Dwie Patelnie obrotowe służące do wstępnego podsmażania placków w rozgrzanych olejach roślinnych. Zdolność produkcyjna pojedynczej patelni obrotowej wynosi 2 936 ton placków/rok. Gazy pochodzące z patelni obrotowych kierowane są do emitorów oznaczonych jako **emitor E6 i E7**.

I.3.1.2 Instalacje pomocnicze

I.3.1.2.1 Instalacje grzewcze

Energia cieplna wytwarzana jest przez:

- kocioł parowy firmy VKK Standardkessel Koethen typu CONDOR HD 06,
- kocioł wodny firmy Buderus typu G515,
- kocioł wodny firmy Buderus Logano typu SK725,
- wytwornicę pary firmy CLAYTON typu SEOG-404-5,
- kocioł parowy firmy EMK typu H-1200,
- 2 agregaty grzewcze z patelni obrotowych.

Wielkość wytworzonej energii cieplnej przez urządzenia grzewcze na terenie zakładu wynosi około 73,854 Gcal/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 $D_w = 1400$ mm i poj. 4m^3 każdy),
- dwukolumnowa stacja odżelazienia wody (2 zbiorniki filtracyjne o średnicy $D_w = 1400$ mm i poj. 4m^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:

- dwukomorowy zbiornik betonowy,
- sito obrotowe,
- osadnik wstępny,
- dwa reaktory SBR,
- stacja odwadniania osadu,
- dozownik flokulantów (PIX),
- flotator,
- wirówka dekantacyjna,
- stacja przygotowania emulsji polimerowej.

▪ 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

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

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 = 11m³ i V = 4 m³ (gromadząca ciekły czynnik o p = 0,28 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 = 15m³ i V = 10 m³ (gromadzący czynnik chłodniczy o p=0,07 MPa i temp.- 34 °C),
- Sprężarki śrubowe RDB 316 firmy FRICK - 4 szt. (w stanie normalnym pracują 2 sprężarki),
- Tunel zamrażalniczy z 6 chłodnicami powietrza,
- Chłodnice powietrza w mroźni - 4 szt.+ 4 szt. (2 mroźnie).

I.3.2. Opis technologii

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) rozdrabnianie 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.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 **402 775 m³/rok**, jako przewidywany dla zapotrzebowania docelowego, w tym z ujęcia miejskiego – 80 936 m³/rok, ze studni 1A – 160 982 m³/rok, ze studni 3 – 160 857 m³/rok.

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 Łęborku odbywa się zgodnie z umową nr 24/97, zawartą w dniu 10.10.1997r. W umowie 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. Studnia nr 1A pełni funkcję podstawową, natomiast studnia nr 3 pełni funkcję awaryjną. Woda podziemna wykorzystywana jest przede wszystkim na cele technologiczne oraz socjalno-bytowe. „Farm Frites Poland” S.A. w Łęborku 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 Łęborskiego dnia 20.05.2002r. decyzją nr 123/2002, znak: ROŚ.I-6223/1/143/2002r. na mocy którego Spółka uzyskała pozwolenie na pobór wód z własnego ujęcia wód podziemnych w ilości $Q_{\max,d}=1248 \text{ m}^3/\text{dobę}$, $52,0 \text{ m}^3/\text{h}$. Pozwolenie jest ważne do dnia 20.05.2012r.

Na terenie oczyszczalni znajduje się nieczynny otwór nr 2, który wykonany został w 1994r. na kierunku spływu wód spod nieczynnego zrekultywowanego składowiska odpadów i pozostawiony jako „barierowy”, na wypadek ewentualnego przemieszczania się odcieków ze składowiska w kierunku ujęcia. Otwór nr 2 nigdy nie został wykorzystany jako barierowy, dlatego też przeprowadzona zostanie jego likwidacja po zakończeniu realizacji i oddaniu do eksploatacji nowego otworu nr 2A.

W roku 2009 został wykonany Otwór 2A na podstawie „Projektu prac geologicznych ujęcia wody podziemnej z utworów czwartorzędowych na terenie oczyszczalni ścieków Farm-Frites w Łęborku” (Z. Kliński, 2009r.), zatwierdzonego przez Marszałka Województwa Pomorskiego decyzją DROŚ.G.75200-25/09 z dnia 18.08.2009r. Woda z tej studni pobierana będzie na cele technologiczne zakładowej oczyszczalni ścieków. Wykonany otwór 2A będzie przechwytywał zanieczyszczenia, 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 utleniane są 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. Wody spustowe i popłuczne ze stacji uzdatniania kierowane są zakładową siecią sanitarną do wstępnego oczyszczania w oczyszczalni zakładowej, a następnie zrzucane do kanalizacji miejskiej. Proces właściwego podczyszczania odbywa się w trzech etapach: część mechaniczna – sito obrotowe i osadnik wstępny, część biologiczna – dwa sekwencyjne reaktory SBR, stacja odwadniania osadu. Biocykl składa się z następujących po sobie faz: napełnianie beztlenowe, napełnianie z napowietrzaniem, napowietrzanie, sedymentacja, dekantacja. Technologia SBR wykorzystuje proces porcjowego napełniania ściekami, z naprzemiennymi sekwencjami napowietrzania i dekantacji. Pozwala to na korzystanie z jednego zbiornika, który spełnia funkcje zarówno reaktora biologicznego jak i osadnika wtórnego. Faza napowietrzania dostarcza wymaganą ilość tlenu do usunięcia zanieczyszczeń, a następujące po sobie fazy sedymentacji i dekantacji ostatecznie stanowią o jakości ścieku oczyszczonego.

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 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.

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.

Zainstalowany układ chłodniczy jest tzw. systemem II stopniowym typu "booster" o bezpośrednim systemie chłodzenia. Praca układu chłodniczego odbywa się w systemie automatycznym i jest sterowana komputerowo.

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 wynosi ok. 2800 MWh/rok.

I.4.5 Instalacje grzewcze

- **Kocioł parowy typu VKK Standardkessel Koethen typu CONDOR HD 06** o mocy cieplnej 20,0MW, pracujący na potrzeby pary technologicznej dla parownika oraz na potrzeby ogrzewania tunelu suszącego i pieca smażalniczego. Paliwem jest gaz ziemny wysokometanowy GZ-50, którego roczne zużycie szacuje się na poziomie 10 mln m³. Gazy pochodzące z kotła kierowane są do emitora oznaczonego jako **emitor E8**.
- **Kocioł wodny firmy Buderus typu G515** o mocy cieplnej 0,314 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 0,15 mln m³. Gazy pochodzące z kotła kierowane są do emitora oznaczonego jako **emitor E9**.
- **Kocioł wodny firmy Buderus typu SK725** o mocy cieplnej 1,702 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 0,80 mln m³. Gazy pochodzące z kotła kierowane są do emitora oznaczonego jako **emitor E10**.

- **Dwa Agregaty grzewcze z patelni obrotowych** o mocy cieplnej 0,170 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 0,08 mln m³. Gazy pochodzące z agregatów kierowane są do emitatorów oznaczonych jako **emitor E11 i E12**.
- **Wytwornica pary firmy CLAYTON typu SEOG-404-5** o mocy 4,265 MW stanowi rezerwowe źródło zasilania energetycznego zakładu i pracuje wyłącznie w czasie problemów z dostawą medium opałowego – gazu ziemnego wysokometanowego. Wytwornica pary pracuje na potrzeby pary technologicznej dla parownika oraz na potrzeby ogrzewania tunelu suszącego i pieca smażalniczego. Paliwem jest olej opałowy „Ekoterm”, którego roczne zużycie szacuje się na poziomie 70 Mg. Gazy pochodzące z kotła kierowane są do emitora oznaczonego jako **emitor E13**.
- **Kocioł parowy firmy EMK typu H-1200** o mocy 9,239 MW stanowi rezerwowe źródło zasilania energetycznego zakładu i pracuje wyłącznie w czasie problemów z dostawą medium opałowego - gazu ziemnego wysokometanowego. Kocioł parowy pracuje na potrzeby pary technologicznej dla parownika oraz na potrzeby ogrzewania tunelu suszącego i pieca smażalniczego. Paliwem jest olej opałowy „Ekoterm”, którego roczne zużycie szacuje się na poziomie 150 Mg. Gazy pochodzące z kotła kierowane są do emitora oznaczonego jako **emitor E14**.

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 363 Mg wyrobów na dobę:

II.1 materiały :

- 9,808 Mg/rok antypieniacza,
- 110,385 Mg/rok SAPP,
- 88,330 Mg/rok dekstrozy,
- 343,704 Mg/rok soli,
- 4 069,477 Mg /rok tłuszczu.

II.2 surowce :

- 138,729 Gg/rok ziemniaków.
- 263 440 m³/rok wody na potrzeby technologii,

II.3 paliwa :

- 11,11 mln m³/rok gazu ziemnego wysokometanowego,
- 220 Mg /rok oleju opałowego „Ekoterm”,

II.4 energia :

- Energia cieplna wytworzona przez urządzenia grzewcze na terenie zakładu wynosi około 73,854 Gcal/rok,
- Prognozowane zapotrzebowanie na energię elektryczną wynosi ok. 2800 MWh na rok.

III. Warianty funkcjonowania instalacji

Ze względu na specyfikę technologii do produkcji wyrobów ziemniaczanych nie występuje możliwość wykorzystywania instalacji do innych zadań niż te, do których została zaprojektowana i wykonana. Jedyne dopuszczalne warianty dotyczyć mogą organizacji pracy.

Nie przewiduje się również wykorzystania urządzeń podstawowych linii technologicznych i urządzeń pomocniczych do innych celów produkcyjnych.

IV. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych

IV.1 Praca w warunkach odbiegających od normalnych

- 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.

- likwidacja instalacji lub urządzenia

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

IV.2 Praca instalacji i urządzeń przy zmniejszonej wydajności produkcji

Obniżenie wydajności linii technologicznej może być spowodowane zmniejszoną ilością zamówień na produkcję wyrobów ziemniaczanych. Ze względu na konieczność dotrzymania podstawowych parametrów produkcyjnych, obniżenie wydajności linii polega na zmniejszeniu strumienia surowca (ziemniaków),

kierowanego do instalacji podstawowej, w której zachodzą procesy produkcyjne. Nie powoduje to zmiany podstawowych parametrów pracy linii technologicznej, a jedynie zmniejszone zapotrzebowanie na energię i media. Efektem tego jest proporcjonalne zmniejszenie emisji substancji i energii do środowiska pochodzących zarówno z urządzeń i procesów podstawowych, jak i pomocniczych (emisje z tytułu produkcji ciepła) oraz zmniejszenie zużycia materiałów, surowców i paliwa.

IV.3 Warunki nadzwyczajne

Zagrożenie dla środowiska o charakterze nadzwyczajnym może wystąpić na skutek:

- pożaru,
- przedostania się substancji chemicznych do środowiska,
- rozlania produktów naftowych ze zbiorników pojazdów.

V. Dozwolone źródła i emisje do środowiska substancji lub energii

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: 138 729 Mg ziemniaków/rok,
- czas pracy emitatora: do 6240 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 1

Emitor zadaszony

wysokość emitatora - 18,0 m,
średnica wew. wylotu emitatora - 1,0 m,
temperatura gazów - 95 °C = 368 K,
prędkość wylotowa gazów - 0,00 m/s
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: 89 964 Mg frytek/rok,
- czas pracy emitatorów: do 6240 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 2

Emitor zadaszony

- wysokość emitora - 8,10 m,
- średnica wew. wylotu emitora - 0,90 m,
- temperatura gazów - 24 °C = 297 K,
- prędkość wylotowa gazów - 0,00 m/s
- ilość podłączonych stanowisk - Tunel suszący

PARAMETRY EMITORA nr 3

Emitor zadaszony

- wysokość emitora - 8,10 m,
- średnica wew. wylotu emitora - 0,80 m,
- temperatura gazów - 24 °C = 297 K,
- prędkość wylotowa gazów - 0,00 m/s
- ilość podłączonych stanowisk - Tunel suszący

V.1.1.1.3 PIEC SMAŻALNICZY (E4 i E5)

- Piec smaźalniczy służy do wstępnego podsmażania frytek w rozgrzanych olejach roślinnych,
- Zdolność produkcyjna pieca: 89 964 Mg frytek/rok,
- czas pracy emitorów: do 6240 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 4

Emitor zadaszony

- wysokość emitora - 13,0 m,
- średnica wew. wylotu emitora - 0,80 m,
- temperatura gazów - 92 °C = 365 K,
- prędkość wylotowa gazów - 0,00 m/s
- ilość podłączonych stanowisk - piec smaźalniczy

PARAMETRY EMITORA nr 5

Emitor zadaszony

- wysokość emitora - 13,0 m,
- średnica wew. wylotu emitora - 0,80 m,
- temperatura gazów - 92 °C = 365 K,
- prędkość wylotowa gazów - 0,00 m/s
- ilość podłączonych stanowisk - piec smaźalniczy

V.1.1.1.4 PATELNIIE OBROTOWE (E6 i E7)

- Patelnie obrotowe służą do wstępnego podsmażania placków w rozgrzanych olejach roślinnych,
- Zdolność produkcyjna pojedynczej patelni: 2 963 Mg placków/rok,
- czas pracy emitorów: do 6240 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 6

Emitor zadaszony

- wysokość emitora - 11,0 m,
- średnica wew. wylotu emitora - 0,60 m,
- temperatura gazów - $92\text{ }^{\circ}\text{C} = 365\text{ K}$,
- prędkość wylotowa gazów - 0,00 m/s
- 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 - $92\text{ }^{\circ}\text{C} = 365\text{ K}$,
- prędkość wylotowa gazów - 0,00 m/s
- ilość podłączonych stanowisk - patelnia obrotowa

V.1.1.2 Procesy pomocnicze

V.1.1.2.1 KOCIOŁ PAROWY firmy VKK Standardkessel Koethen typu CONDOR

HD 06 (E8)

- Kocioł pracuje na potrzeby pary technologicznej dla parownika oraz na potrzeby ogrzewania tunelu suszącego i pieca smaźalniczego,
- Moc cieplna: 20,0 MW,
- Sprawność cieplna: 92%
- Współczynnik nadmiaru powietrza: 1,15,
- Zużycie paliwa: 10 mln m^3 /rok,
- Temperatura spalin za kotłem: $200\text{ }^{\circ}\text{C} = 473\text{ K}$,
- czas pracy emitorów: do 6240 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 8

Emitor zadaszony

- wysokość emitora - 15,0 m,
- średnica wew. wylotu emitora - 1,20 m,
- temperatura gazów - $193\text{ }^{\circ}\text{C} = 466\text{ K}$,
- prędkość wylotowa gazów - 0,00 m/s
- ilość podłączonych stanowisk - kocioł parowy

V.1.1.2.2 KOCIOŁ WODNY kocioł wodny firmy Buderus typu G515 (E9)

- Kocioł pracuje na potrzeby ogrzewania pomieszczeń na terenie zakładu oraz na potrzeby ciepłej wody użytkowej,
- Moc cieplna: 0,314 MW,
- Sprawność cieplna: 94%,
- Współczynnik nadmiaru powietrza: 1,15,
- Zużycie paliwa: 0,15 mln m^3 /rok,
- Temperatura spalin za kotłem: $200\text{ }^{\circ}\text{C} = 473\text{ K}$,

- czas pracy emitatorów: do 6240 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 9

Emitor zadaszony

- wysokość emitora - 12,0 m,
- średnica wew. wylotu emitora - 0,25 m,
- temperatura gazów - 194 °C = 467 K,
- prędkość wylotowa gazów - 0,00 m/s
- ilość podłączonych stanowisk - kocioł wodny

V.1.1.2.3 KOCIOŁ WODNY firmy Buderus Logano typu SK725 (E10)

- Kocioł pracuje na potrzeby ogrzewania pomieszczeń na terenie zakładu oraz na potrzeby ciepłej wody użytkowej,
- Moc cieplna: 1,702 MW,
- Sprawność cieplna: 94%,
- Współczynnik nadmiaru powietrza: 1,15,
- Zużycie paliwa: 0,80 mln m³/rok,
- Temperatura spalin za kotłem: 200 °C = 473 K,
- czas pracy emitatorów: do 6240 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 10

Emitor zadaszony

- wysokość emitora - 12,0 m,
- średnica wew. wylotu emitora - 0,35 m,
- temperatura gazów - 194 °C = 467 K,
- prędkość wylotowa gazów - 0,00 m/s
- ilość podłączonych stanowisk - kocioł wodny

V.1.1.2.4 AGREGATY GRZEWCZE (E11 i E12)

- Agregaty pracują na potrzeby ogrzewania patelni obrotowych,
- Moc cieplna: 0,170 MW,
- Sprawność cieplna: 94%,
- Współczynnik nadmiaru powietrza: 1,15,
- Zużycie paliwa: 0,080 mln m³/rok,
- Temperatura spalin za kotłem: 200 °C = 473 K,
- czas pracy emitatorów: do 6240 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 11

Emitor zadaszony

- wysokość emitora - 13,25 m,
- średnica wew. wylotu emitora - 0,20 m,
- temperatura gazów - 193 °C = 466 K,
- prędkość wylotowa gazów - 0,00 m/s
- ilość podłączonych stanowisk - agregat grzewczy

PARAMETRY EMITORA nr 12

Emitor zadaszony

- wysokość emitora - 13,25 m,
- średnica wew. wylotu emitora - 0,20 m,
- temperatura gazów - 193 °C = 466 K,
- prędkość wylotowa gazów - 0,00 m/s
- ilość podłączonych stanowisk - agregat grzewczy

V.1.1.2.5 WYTWORNICA PARY firmy CLAYTON typu SEOG-404-5 (E13)

- Wytwornica pary stanowi rezerwowe źródło zasilania energetycznego zakładu. Pracuje na potrzeby pary technologicznej dla parownika (obieraczki parowej) oraz na potrzeby ogrzewania tunelu suszącego i pieca smażalniczego.
- Moc cieplna: 4,265 MW,
- Sprawność cieplna: 92%,
- Współczynnik nadmiaru powietrza: 1,15,
- Zużycie paliwa: 70,0 Mg/rok,
- Temperatura spalin za kotłem: 200 °C = 473 K,
- czas pracy emitatorów: do 528 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 13

Emitor zadaszony

- wysokość emitora - 15,0 m,
- średnica wew. wylotu emitora - 0,81 m,
- temperatura gazów - 193 °C = 466 K,
- prędkość wylotowa gazów - 0,00 m/s
- ilość podłączonych stanowisk - wytwornica pary

V.1.1.2.6 KOCIOŁ PAROWY firmy EMK typu H-1200 (E14)

- Kocioł stanowi rezerwowe źródło zasilania energetycznego zakładu. Pracuje na potrzeby pary technologicznej dla parownika (obieraczki parowej) oraz na potrzeby ogrzewania tunelu suszącego i pieca smażalniczego,
- Moc cieplna: 9,239 MW,
- Sprawność cieplna: 92%,
- Współczynnik nadmiaru powietrza: 1,15,
- Zużycie paliwa: 150,0 Mg/rok,
- Temperatura spalin za kotłem: 200 °C = 473 K,
- czas pracy emitatorów: do 528 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 14

Emitor zadaszony

- wysokość emitora - 15,0 m,
- średnica wew. wylotu emitora - 0,96 m,

temperatura gazów - 193 °C = 466 K,
 prędkość wylotowa gazów - 0,00 m/s
 ilość podłączonych stanowisk - kocioł parowy

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
	CAS 108-01-0	CAS 67-56-1	CAS 50-00-0
E1	0,000445	0,010227	-
E2	-	-	0,005406
E3	-	-	0,005406
E4	0,000360	0,000793	-
E5	0,000360	0,000793	-
E6	0,000024	0,000052	-
E7	0,000024	0,000052	-

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	-
E8	150	35	5
E10	150	35	5
E13	400	850	50
E14	400	850	50

emitor	Emisja zanieczyszczeń [kg/h] dla substancji :				
	Ditlenek azotu	Ditlenek siarki	pył zawieszony PM10	Pył ogółem	Tlenek węgla
	CAS 10102-44-0	CAS 7446-09-5	-	-	CAS 630-08-0
E9	0,040170	0,001004	0,000471	0,000471	0,011298
E11	0,021787	0,000545	0,000255	0,000255	0,006128
E12	0,021787	0,000545	0,000255	0,000255	0,006128

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

Substancja	CAS	Emisja [Mg/rok]
pył zawieszony PM10	-	0,4295
Pył ogółem	-	0,4295
Ditlenek azotu	10102-44-0	15,9293
Tlenek węgla	630-08-0	4,1310
Ditlenek siarki	7446-09-5	1,8537
Etanol	108-01-0	0,0076
Formaldehyd	50-00-0	0,0675
Metanol	67-56-1	0,0744

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

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła wytwarzania odpadów
Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	02 03 01	7500	Proces czyszczenia ziemniaków. W tej grupie odpadów znajdują się: błoto, ziemia, kamienie.
Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	02 03 04	10	Produkty i surowce, które nie przeszły kontroli jakości.
Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 03 05	11600	Oczyszczanie ścieków bytowych i technologicznych
Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	02 03 80	50000	Proces obróbki ziemniaków. W tej grupie odpadów znajdują się: ścinka mokra i sucha, pulpa ziemniaczana (obierzyna), skrobia.
Inne niewymienione odpady	02 03 99	300	Odpadowe oleje roślinne ze smażenia
Trociny, wióry, ścinki, drewno inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	20	Naprawa palet drewnianych.

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła wytwarzania odpadów
Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	08 01 18	0,2	Prace remontowe w zakładzie, malowanie płotów, bram, elementów maszyn.
Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	5	Odpady z cięcia i toczenia żelaza oraz jego stopów w trakcie remontów maszyn, urządzeń.
Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	12 01 17	0,1	Odpady ze szlifowania w trakcie remontów maszyn, urządzeń.
Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	0,2	Odpady ze szlifowania w trakcie remontów maszyn, urządzeń.
Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	200	Opakowania po surowcach, urządzeniach.
Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	70	Opakowania po surowcach, urządzeniach.
Opakowania z drewna	15 01 03	100	Opakowania po surowcach, urządzeniach.
Opakowania z metali	15 01 04	1	Opakowania po surowcach, urządzeniach.
Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	1	Opakowania po surowcach, urządzeniach.
Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	2	Opakowania po surowcach, urządzeniach.
Opakowania ze szkła	15 01 07	1	Opakowania po surowcach, urządzeniach.
Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściérki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	2	Remonty w zakładzie, ubrania pracowników.
Zużyte opony	16 01 03	0,3	Wymiana opon w pojazdach.
Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	16 01 12	0,2	Naprawa hamulców w pojazdach.
Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	16 01 15	0,4	Wymiana płynów chłodniczych w pojazdach.
Inne niewymienione elementy	16 01 22	3	Elementy pojazdów

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła wytwarzania odpadów
Inne niewymienione odpady	16 01 99	0,4	Odpady z demontażu, przeglądu i konserwacji pojazdów.
Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	1	Wymiana pojemników po tonerach, naprawa komputerów i innych urządzeń elektrycznych i elektronicznych.
Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	1	Usuwanie elementów z uszkodzonych komputerów i innych urządzeń elektrycznych i elektronicznych.
Inne baterie i akumulatory	16 06 05	0,5	Wymiana baterii i akumulatorów w urządzeniach
Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	16 08 01	0,3	Wymiana katalizatorów w pojazdach.
Tworzywa sztuczne	17 02 03	4	Remont budynków i pomieszczeń.
Żelazo i stal	17 04 05	25	Remont budynków i pomieszczeń.
Kable inne niż wymienione w 17 04 10	17 04 11	0,2	Remont budynków i pomieszczeń.
Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	17 06 04	0,4	Remont budynków i pomieszczeń.
Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	17 09 04	10	Remont budynków i pomieszczeń.
Inne odpady niż wymienione w 18 01 03	18 01 04	0,1	Odpady z pomieszczenia BHP.
Leki inne niż wymienione w 18 01 08	18 01 09	0,02	Odpady z pomieszczenia BHP.
Skratki	19 08 01	5	Oczyszczalnia ścieków

V.2.1.2 Rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła wytwarzania odpadów
Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	1,5	Prace remontowe w zakładzie, malowanie płotów, bram, elementów maszyn.

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła wytwarzania odpadów
Zmywacz farb lub lakierów	08 01 21*	0,1	Prace remontowe w zakładzie, malowanie płotów, bram, elementów maszyn.
Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	0,5	Prace remontowe w zakładzie, dorabianie elementów maszyn, urządzeń.
Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	12 01 20*	0,2	Prace remontowe w zakładzie, dorabianie elementów maszyn, urządzeń.
Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 05*	0,4	Prace remontowe w zakładzie, naprawa maszyn i urządzeń.
Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	0,2	Prace remontowe w zakładzie, wymiana olejów w maszynach i urządzeniach.
Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	5	Prace remontowe w zakładzie, wymiana olejów w maszynach i urządzeniach.
Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	3	Prace remontowe w zakładzie, wymiana olejów w maszynach i urządzeniach.
Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	6	Prace remontowe w zakładzie, wymiana olejów w maszynach i urządzeniach.
Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	13 05 01*	5	Obsługa piaskowników i separatorów
Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	13 05 02*	10	Obsługa separatorów
Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	13 05 08*	20	Obsługa piaskowników i separatorów
Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	14 06 03*	0,5	Prace remontowe w zakładzie, malowanie płotów, bram, elementów maszyn.
Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	2	Prace remontowe w zakładzie, opakowania po farbach, rozpuszczalnikach itp.

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła wytwarzania odpadów
Sorbenty, materiały tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	2	Prace remontowe, wymiana olejów w maszynach i urządzeniach.
Filtry olejowe	16 01 07*	0,4	Prace remontowe, wymiana olejów w maszynach i urządzeniach.
Płyny hamulcowe	16 01 13*	0,5	Prace remontowe, wymiana płynów w pojazdach.
Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	1	Wymiana lamp, monitorów.
Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	16 02 15*	1,5	Naprawa urządzeń elektronicznych lub elektrycznych.
Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	16 03 03*	0,7	
Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	0,1	Laboratorium oczyszczalni ścieków
Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	3,5	Wymiana akumulatorów w pojazdach
Inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sądzenia, że wywołują choroby u ludzi i zwierząt (np. zainfekowane pieluchomajtki, podpaski, podkłady), z wyłączeniem 18 01 80 i 18 01 82	18 01 03*	0,2	Odpady z pomieszczenia BHP.

V.2.1.3 Sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami niebezpiecznymi

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Opis sposobu gospodarowania odpadami
Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	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.
Zmywacz farb lub lakierów	08 01 21*	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.
Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	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.
Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	12 01 20*	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.
Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 05*	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.
Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	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.
Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	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.
Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków Chlorowcoorganicznych	13 02 05*	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.

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Opis sposobu gospodarowania odpadami
Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	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.
Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	14 06 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.
Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Odpady będą przechowywane w kontenerze w warsztacie. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, transportu, unieszkodliwiania lub odzysku odpadów.
Sorbenty, materiały tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	Odpady będą przechowywane w kontenerze w warsztacie. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, transportu, unieszkodliwiania lub odzysku odpadów.
Filtry olejowe	16 01 07*	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.

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Opis sposobu gospodarowania odpadami
Płyny hamulcowe	16 01 13*	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.
Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁽¹⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Odpady będą przechowywane w kontenerze w magazynie odpadów. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, transportu, unieszkodliwiania lub odzysku odpadów.
Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	16 02 15*	Odpady będą przechowywane w kontenerze w magazynie odpadów. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, transportu, unieszkodliwiania lub odzysku 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.
Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	Odpady będą przechowywane w pojemniku w laboratorium oczyszczalni ścieków. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, transportu, unieszkodliwiania lub odzysku odpadów.
Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	Odpady będą przechowywane w kontenerze w magazynie odpadów. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, transportu, unieszkodliwiania lub odzysku odpadów.
Inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sądenia, że wywołują choroby u ludzi i zwierząt (np. zainfekowane pieluchomajtki, podpaski, podkłady), z wyłączeniem 18 01 80 i 18 01 82	18 01 03*	Odpady będą przechowywane w pojemniku w pomieszczeniu BHP. 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.
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 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.
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.
Trociny, wióry, ścinki, drewno inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	Odpady będą przechowywane w pojemniku w magazynie odpadów. Odpady przekazywane pracownikom i innym posiadaczom odpadów, posiadającym zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku i transportu odpadów.
Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	08 01 18	Odpady będą przechowywane w pojemniku w magazynie odpadów. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, unieszkodliwiania i transportu odpadów.

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Opis sposobu gospodarowania odpadami
Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	Odpady będą przechowywane w kontenerze (pojemniku) w magazynie odpadów. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania i transportu odpadów.
Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	12 01 17	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.
Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	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 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 peletach 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.
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.

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Opis sposobu gospodarowania odpadami
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.
Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	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.
Zużyte opony	16 01 03	Odpady będą przechowywane luzem na palecie w magazynie odpadów. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku i transportu odpadów.
Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	16 01 12	Odpady będą przechowywane w pojemniku w magazynie odpadów. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku i transportu odpadów.
Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	16 01 15	Odpady będą przechowywane w pojemniku w magazynie odpadów. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku i transportu odpadów.
Inne niewymienione elementy	16 01 22	Odpady będą przechowywane w pojemniku w magazynie odpadów. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku i transportu odpadów.
Inne niewymienione odpady (pasy transmisyjne)	16 01 99	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.
Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	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.

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Opis sposobu gospodarowania odpadami
Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	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.
Inne baterie i akumulatory	16 06 05	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.
Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	16 08 01	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.
Tworzywa sztuczne	17 02 03	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.
Żelazo i stal	17 04 05	Odpady będą przechowywane w kontenerze w magazynie odpadów. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku i transportu odpadów.
Kable inne niż wymienione w 17 04 10	17 04 11	Odpady będą przechowywane w kontenerze (pojemniku) w magazynie odpadów. Pojemniki z odpadami czasowo magazynowane są na terenie hali magazynowej. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku i transportu odpadów.
Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	17 06 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.
Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	17 09 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.

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Opis sposobu gospodarowania odpadami
Inne odpady niż wymienione w 18 01 03	18 01 04	Odpady będą przechowywane w pojemniku w pomieszczeniu BHP. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, unieszkodliwiania odpadów.
Leki inne niż wymienione w 18 01 08	18 01 09	Odpady będą przechowywane w pojemniku w pomieszczeniu BHP. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, unieszkodliwiania 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.3 Ilość pobieranej wody

Ilość wykorzystywanej na potrzeby instalacji IPPC określa się w wysokości 263 440 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.

Maksymalna ilość zrzucanych ścieków - 1500m³/dobę.

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	500
7	ChZT _{Mn}	mgO ₂ /l	300
8	BZT ₅	mgO ₂ /l	350
9	Azot amonowy	mgN _{NH4} /l	200
11	Azot ogólny	mgN/l	30
12	Fosfor ogólny	mgP/l	5
13	Siarczany	mgSO ₄ /l	300
14	Chlorki	mgCl/l	400

Lp.	Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Dopuszczalne stężenie
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

Zakład usytuowany jest we wschodniej części miasta na terenach przeznaczonych na działalność przemysłową. Wobec braku miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla miasta Lęborka, na podstawie stanu faktycznego określono sposób zagospodarowania i wykorzystania terenów graniczących z zakładem, które stanowią tereny przeznaczone na działalność przemysłową, usługową i handlową. Dla tego rodzaju terenów nie zostały określone dopuszczalne poziomy dźwięku. Na tło akustyczne wokół zakładu składają się: naturalne dźwięki przyrody, hałas związany z działalnością gospodarczą i przemysłową innych przedsiębiorców, hałas komunikacyjny, na który składają się ruch kołowy na drodze krajowej nr 6 oraz linia kolejowa. W bezpośrednim otoczeniu zakładu brak jest obiektów chronionych akustycznie. Najbliższa zabudowa chroniona akustycznie to zabudowa jednorodzinna, oddzielona od terenu zakładu torami kolejowymi, znajdująca się w odległości ok. 200m od północno-zachodniej granicy zakładu. W związku z powyższym odstępuje się od określenia dopuszczalnych poziomów hałasu.

V.5.1 Rodzaj i dobowy rozkład czasu pracy źródeł hałasu

Rodzaj źródła hałasu	Czas pracy źródła w porze dziennej w ciągu 8 najmniej korzystnych kolejnych godzin dnia [min.]	Charakter emitowanego hałasu
skraplacze amoniaku	480	ciągły, ustalony
dmuchawy do napowietrzania ścieków przy oczyszczalni	320	ustalony, okresowy
wentylatory dachowe na halach produkcyjnych	480	ciągły, ustalony
maszyny produkcyjne w halach	480	ciągły, ustalony
transport samochodowy	15	nieustalony

VI Zakres i sposób monitorowania emisji i procesów technologicznych

VI.1 Monitoring ilości wykorzystywanej wody

Pomiar ilości dostarczanej wody należy kontrolować za pomocą wodomierzy. Wyniki pomiarów należy zapisywać w rejestrze pobieranej wody. Nie należy naruszać zasobów dynamicznych wód, a także zatwierdzonych zasobów eksploatacyjnych ujęć wód podziemnych.

VI.2 Zakres monitoringu emisji

VI.2.1 Monitoring ścieków

VI.2.1.1 Monitoring ścieków przemysłowych

Zgodnie z umową nr 24/97 z dnia 10.10.1997r. wprowadzanie ścieków powstających w zakładzie do miejskich urządzeń kanalizacyjnych może odbywać się na następujących warunkach:

- ustalony został limit ścieków wprowadzanych do kanalizacji, ilość ścieków określa się wg wskazań urządzenia pomiarowego,
- stan i skład ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych nie może przekraczać dopuszczalnych wartości stężeń zanieczyszczeń wymienionych w tabeli nr 1 i tabeli nr 2 załącznika do umowy,
- kontrola jakości odprowadzanych do kanalizacji miejskiej ścieków odbywać się będzie dwa razy w miesiącu,
- honorowane będą wyniki analizy prób ściekowych, wykonane przez laboratorium Miejskiej Oczyszczalni Ścieków i PSSE w Lęborku oraz

laboratoria, których wyniki analiz akceptowane są przez Państwową Inspekcję Ochrony Środowiska,

- miejscem poboru prób jest studzienka rewizyjna po urządzeniach podczyszczających, jako miejsce reprezentatywne dla ścieków przemysłowych.

Częstotliwość i zakres wykonywanych analiz:

- dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń: powinny być spełnione w próbce średniej dobowej, proporcjonalnej do przepływu, zmieszanej z próbek pobranych przez dostawcę ścieków przemysłowych ręcznie lub automatycznie w odstępach, co najwyżej dwugodzinnych,
- pobór próbek ścieków przemysłowych zawierających substancje zanieczyszczające wymienione w załączniku nr 2 do rozporządzenia Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych oraz pomiary stężeń tych substancji powinny być wykonywane przez dostawcę ścieków przemysłowych nie rzadziej niż dwa razy w roku.

VI.2.1.2 Monitoring ścieków deszczowych

Monitoring ustalony został w decyzji Starosty Lęborskiego Nr 213/05 z dnia 16.12.2005r. - pozwoleniu wodnoprawnym na odprowadzanie wód opadowych z terenu zakładu do rzeki Okalicy. Należy mieć na uwadze, że ścieki wprowadzane do wód nie powinny wywoływać w wodach takich zmian fizycznych, chemicznych i biologicznych, które uniemożliwiałyby prawidłowe funkcjonowanie ekosystemów wodnych i spełnienie przez wody określonych dla nich wymagań jakościowych, związanych z ich użytkowaniem wynikającym z warunków korzystania z wód regionu wodnego.

VI.2.2 Monitoring emisji do powietrza

Należy zapewnić możliwość wykonania pomiarów na wszystkich emitorach, tworząc stanowiska pomiarowe. Króćce pomiarowe powinny być wykonane zgodnie z Polską Normą. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do utrzymywania króćców pomiarowych w stałej sprawności technicznej.

Należy wykonywać pomiary okresowe dwa razy w roku kalendarzowym dla:

- kotła parowego firmy VKK Standardkessel Koethen typu CONDOR HD 06,
- kotła wodnego firmy Buderus Logano typu SK725,
- wytwornicy pary firmy CLAYTON typu SEOG-404-5,
- kotła parowego firmy EMK typu H-1200.

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 ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów wytwarzanych w wyniku eksploatacji instalacji objętych niniejszym pozwoleniem. Ewidencję należy prowadzić stosując wzory dokumentów zawartych w obowiązującym w tym zakresie rozporządzeniu w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów.

VI.2.4 Zakres monitoringu procesów technologicznych

VI.2.4.1 Monitoring efektywności wykorzystania zasobów

Ustala się monitorowanie efektywności wykorzystania zasobów w instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem w oparciu o rejestry zużycia energii elektrycznej, materiałów i surowców oraz wielkości produkcji, prowadzone w okresach miesięcznych. Przeprowadzona analiza rocznego zużycia surowców winna być przekazana wraz z komentarzem do organu wydającego pozwolenie, corocznie do 31 marca za poprzedni rok kalendarzowy.

VI.2.4.2 Monitoring efektywności wykorzystania energii

Ustala się monitorowanie wykorzystania energii przez instalacje objęte niniejszym pozwoleniem w oparciu o rejestry zużycia energii, prowadzone w okresach miesięcznych. Przeprowadzona analiza zużycia czynników energetycznych w odniesieniu do jednostki produkcji, winna być przekazana wraz z komentarzem do organu wydającego pozwolenie, corocznie do 31 marca za poprzedni rok kalendarzowy.

VI.2.4.3 Monitoring parametrów technicznych

Uzgadnia się, że funkcję monitoringu parametrów technicznych spełnia system wewnętrznej kontroli utrzymania właściwych parametrów pracy linii technologicznych i urządzeń pomocniczych.

Kontrolowanie parametrów procesów i urządzeń, które są źródłami emisji winno w szczególności uwzględniać :

- monitorowanie zgodności parametrów pracy linii technologicznych z wymaganiami technicznymi i instrukcjami procesowymi,
- monitorowanie sprawności i stanu technicznego maszyn,
- monitorowanie wydajności poszczególnych maszyn,
- stałe monitorowanie sprawności układu chłodzenia zgodnie z dokumentacją techniczno-ruchową,
- monitorowanie zużycia mediów przez poszczególne instalacje.

VII Techniki ochrony środowiska jako całości

VII.1 Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Sposoby osiągnięcia 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 t.j. 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 małoodpadowych 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,

- zakład posiada od 2001 roku certyfikat ISO 14001.

VII.2 Metody doboru technologii bezpiecznych dla środowiska

Zobowiązuje się prowadzącego instalację, każdorazowo przy wprowadzaniu nowych technologii oraz zmiany sposobu prowadzenia dotychczasowych procesów technologicznych, niezależnie od tego, czy powodowałoby to konieczność weryfikacji warunków pozwolenia, do przeprowadzenia analizy kryterialnej z preferencjami dla technik i technologii, które:

- zmniejszają zapotrzebowanie na energię i media produkcyjne, ze szczególnym uwzględnieniem zużycia wody,
- nie powodują zwiększenia emisji hałasu do środowiska,
- zmniejszają zapotrzebowanie na substancje niebezpieczne,
- są zgodne z wymaganiami wynikającymi z Najlepszych Dostępnych Technik.

VIII. Zapobieganie awariom

„Farm Frites Poland” S.A. nie jest zakładem stwarzającym zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w rozumieniu art. 248 ustawy z dnia 27.04.2001r. Prawo ochrony środowiska oraz stosownie do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 9.04.2002r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Spółka posiada „Plan postępowania na wypadek miejscowego zagrożenia zakładu „Farm Frites Poland” S.A. (awaria instalacji chłodniczej amoniakalnej)”.

Praca układu chłodniczego odbywa się w systemie automatycznym. Wszelkie awarie są natychmiast sygnalizowane, poprzez dwuprogowe czujniki, które w wypadku wycieku amoniaku na poziomie 100 ppm uruchamiają alarm świetlny i dźwiękowy oraz awaryjną wentylację wyciągową. Przekroczenie drugiego progu na poziomie 500 ppm powoduje uruchomienie ww. alarmów oraz zatrzymanie całej instalacji chłodniczej i całkowite pozbawienie napięcia wszystkich odbiorników elektrycznych za wyjątkiem wentylacji awaryjnej. Wewnątrz zakładu zainstalowane są również alarmowe sygnalizatory ręczne (buczki alarmowe), które każdy pracownik w przypadku wycieku amoniaku powinien uruchomić alarmując wszystkie osoby znajdujące się na terenie zakładu bez konieczności wyłączania agregatów w maszynowniach amoniakalnych.

VIII.1 Zagrożenie dla środowiska o charakterze awaryjnym może wystąpić na skutek:

- pożaru,
- przedostania się substancji chemicznych do środowiska,
- rozlania produktów naftowych ze zbiorników pojazdów.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację, na wypadek wystąpienia sytuacji awaryjnych, do zapobiegania lub ograniczania negatywnych oddziaływań w trakcie funkcjonowania zakładu oraz ochronę przed ich wpływem poprzez:

- wykonywanie prac przez pracowników posiadających odpowiednie przeszkolenia w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy,
- organizowanie próbnych alarmów ewakuacyjnych,
- instalację sygnalizacji pożarowej,
- wyposażenie miejsc narażonych na ewentualne zanieczyszczenia rozlewami substancji chemicznych w sorbenty lub inne preparaty chemiczne zapewniające ograniczenie ich rozprzestrzeniania oraz umożliwiające ich zebranie i neutralizację,
- instalację detekcji gazów m. in. amoniaku,
- w przypadku wystąpienia zanieczyszczenia podjęcia działań zmierzających do usunięcia skutków zanieczyszczenia.

O fakcie wystąpienia awarii instalacji bądź wyłączenia instalacji w związku z niesprawnością aparatury kontrolującej proces technologiczny, należy niezwłocznie powiadomić Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Starostę Lęborskiego.

IX. Sposób postępowania po zakończeniu działalności

W przypadku zakończenia działalności, wszystkie obiekty i urządzenia instalacji muszą być zlikwidowane zgodnie z wymaganiami wynikającymi z obowiązujących przepisów prawa.

Przed przystąpieniem do zakończenia działalności instalacji należy sporządzić projekt likwidacji obiektów i urządzeń uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska, głównie w odniesieniu do gospodarki odpadami. Podczas likwidacji instalacji objętych niniejszym pozwoleniem, oprócz przepisów prawa krajowego należy uwzględnić wytyczne właściwych dokumentów referencyjnych najlepszych dostępnych technik (BAT /BREF-ów/).

Prace rozbiórkowe winny być poprzedzone analizami stopnia zanieczyszczenia gruntu oraz opracowaniem planu rekultywacji terenu, jeżeli wyniki badań wykażą zanieczyszczenie gruntu wykraczające poza obowiązujące w tym zakresie normy.

X. Czas obowiązywania pozwolenia

Ustala się ważność niniejszej decyzji do dnia **28 września 2020 roku**.

UZASADNIENIE

Dnia 22.03.2010r. (data wpływu 23.03.2010r.) do tutejszego Starostwa Powiatowego, zgodnie z art. 201 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, wpłynął wniosek spółki „Farm Frites Poland” Spółka Akcyjna w Lęborku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów roślinnych o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę, mieszczącej się w siedzibie firmy. Ze względu na brak opłaty skarbowej za wydanie pozwolenia oraz błędnie wniesioną opłatę rejestracyjną, postępowanie administracyjne w sprawie wydania przedmiotowego pozwolenia zostało

wszczęte dnia 29.03.2010r. po dostarczeniu stosownych dowodów wpłat. Opłata rejestracyjna została obliczona zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2002r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. Nr 190, poz. 1591). Do wniosku dołączono sporządzoną przez Pana Wojciecha Błaszczewskiego dokumentację niezbędną do wydania rzeczowego pozwolenia. Załączona dokumentacja jest zgodna z obowiązującymi przepisami.

Przedmiotowa instalacja wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego stosownie do ust. 6 pkt. 5 załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Zgodnie z klasyfikacją przedsięwzięć wynikającą z §3 ust. 1 pkt. 81 rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko oraz zgodnie z art. 378 ust. 1. ustawy Prawo ochrony środowiska, organem ochrony środowiska właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest starosta. Wobec faktu, iż „Farm Frites Poland” Spółka Akcyjna w Lęborku działa w granicach administracyjnych Powiatu Lęborskiego, Starosta Lęborski jest organem właściwym miejscowo i rzeczowo w sprawie wydania niniejszej decyzji.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek Starosta Lęborski ogłoszeniem z dnia 31.03.2010r. podał do publicznej wiadomości informacje o zamieszczeniu danych dotyczących wniosku „Farm Frites Poland” Spółka Akcyjna w Lęborku, w formularzu A pod numerem 2010/A/0007 w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie, prowadzonym przez Wydział Ochrony Środowiska Starostwa Powiatowego w Lęborku, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni tj. od dnia 09 kwietnia 2010r. do dnia 30 kwietnia 2010r. Przedmiotowe ogłoszenie w dniu 01.04.2010r. umieszczono na tablicy ogłoszeń i w biuletynie informacji publicznej Starostwa Powiatowego w Lęborku oraz przekazano Burmistrzowi Miasta Lęborka.

W określonym terminie 21 dni poza sugestiami RZGW nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Kierując się zasadami określonymi w art. 211 ust.2 pkt. 3c ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono ilość wody pobieranej na potrzeby instalacji IPPC, albowiem nie zachodzą warunki, o których mowa w art. 202 ust. 6.

Stosownie do uwag wniesionych ustnie przez RZGW w Gdańsku, mając na względzie umowę nr 24/97 zawartą w dniu 10.10.1997r. pomiędzy Miejskim Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Lęborku a „Farm Frites Poland” Spółka Akcyjna, w której określony został jedynie sposób wykorzystania wody bez ustanowienia limitu ilości pobieranej wody oraz 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 wydanego przez Starostę Lęborskiego dnia 20.05.2002r. decyzja nr 123/2002, znak: ROŚ.I-6223/1/143/2002r. w którym ustalony został limit pobieranej wody z ujęcia wód podziemnych oraz fakt, że zarówno w umowie jak i w pozwoleniu wodnoprawnym na pobór wód podziemnych nie została określona ilość wody jaką można pobrać na poszczególne cele tj. technologiczne, socjalne czy porządkowe, w decyzji postanowiono określić całkowitą ilość wody przeznaczoną

na potrzeby instalacji IPPC bez ustalenia limitu ilości wody pobranej z poszczególnych źródeł, gdyż cel poboru wody nie ma znaczenia dla zasobów eksploatacyjnych ujęć.

Ścieki produkcyjne odprowadzane są do miejskich urządzeń kanalizacyjnych obsługiwanych przez Miejskie Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Łęborku, na podstawie zawartej umowy.

Ocena poziomu zanieczyszczeń powietrza została przeprowadzona na podstawie obliczeń wartości stężeń maksymalnych, rozkładów stężeń maksymalnych jednogodzinnych i rocznych w sieci obliczeniowej. Przedstawiona analiza uciążliwości wykazała, że dla danych przyjętych do obliczeń, 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. Przedmiotowa instalacja nie podlega określonym w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005r. standardom emisyjnym. W instalacjach analizowanego zakładu procesy technologiczne nie figurują wśród procesów objętych standardami emisyjnymi, natomiast standardy emisyjne obejmują część instalacji energetycznych.

Rozpatrywane instalacje energetyczne: kocioł parowy firmy VKK Standardkessel Koethen typu CONDOR HD 06, kocioł wodny firmy Buderus Logano typu SK725, wytwornica pary firmy CLAYTON typu SEOG-404-5 i kocioł parowy firmy EMK typu H-1200 zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291), podlegają obowiązkowi wykonywania pomiarów okresowych emisji do powietrza. W związku z powyższym, prowadzący instalację został zobowiązany do zapewnienia możliwości wykonania pomiarów wielkości emisji do powietrza oraz utrzymywania stanowisk pomiarowych w stałej sprawności technicznej.

Prowadząc postępowanie w przedmiotowej sprawie, nie stwierdzono ryzyka transgranicznego przemieszczania się zanieczyszczeń w powietrzu i w wodzie.

W pozwoleniu odstąpiono od określenia dopuszczalnych poziomów hałasu ze względu na fakt, iż w bezpośrednim otoczeniu zakładu brak jest obiektów chronionych akustycznie. Zgodnie z wymogami BAT (najlepszych dostępnych technik) zaleca się dokonywanie okresowych przeglądów technicznych najbardziej uciążliwych pod względem akustycznym urządzeń emitujących hałas, aby wyeliminować ewentualne zwiększenie poziomu emisji hałasu, które może wynikać z technicznych usterek urządzeń.

Udzielając niniejszego pozwolenia tutejszy organ przeanalizował przedstawione we wniosku „Farm Frites Poland” Spółka Akcyjna informacje dotyczące prowadzonej działalności, szczegółowe zasady i procedury jej prowadzenia, w tym metody ochrony poszczególnych komponentów środowiska oraz techniki ochrony środowiska jako całości, polegające na doborze technologii bezpiecznych dla środowiska, efektywnej gospodarce materiałowo-surowcowej, energetycznej, przestrzegania najlepszych dostępnych technik, zabezpieczeniu środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz bezpiecznego dla środowiska zakończenia działania instalacji i urządzeń.

Analizę spełnienia przez instalacje wymogów najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w oparciu o roboczą wersję dokumentów referencyjnych dotyczących Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie produkcji owocowo-warzywnej, przetwórstwa żywności, produkcji napojów i mleka, efektywności energetycznej i przemysłowych systemów chłodzenia.

Porównując rozwiązania techniczne stosowane w instalacjach objętych wnioskiem z technikami wymienionymi w w/w dokumentach, we wniosku wykazano, że „Farm Frites Poland” Spółka Akcyjna spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik w szczególności w zakresie określonym w punkcie VII niniejszej decyzji. Analizując rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne stosowane przez prowadzącego przedmiotową instalację uznano, że generalnie spełniają one wymagania najlepszej dostępnej techniki w odniesieniu do przedmiotowej instalacji. Tym samym prowadzący instalację wykazał, że jest w stanie zapewnić wypełnianie podstawowych zobowiązań określonych w obowiązujących przepisach, warunkujących możliwość prowadzenia działalności produkcyjnej w instalacji i spełnić wymogi uzyskania na jej prowadzenie pozwolenia zintegrowanego.

Z uwagi na fakt, że do dnia wydania rzeczzonego pozwolenia minister właściwy do spraw środowiska w drodze rozporządzenia nie określił wzoru formularza obejmującego wykaz źródeł emisji, instalacji, środków technicznych mających na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji oraz listę substancji podlegających obowiązkowi sporządzenia raportu, o którym mowa w art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 17 lipca 2009r. o systemie zarządzania emisjami gazów cieplarnianych i innych substancji, nie nałożono obowiązku złożenia powyższych informacji.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w osnowie.

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

Otrzymują:

wg Rozdzielnika

Z up. STAROSTY
Krystian Spedht
p.o. Naczelnika Wydziału
Ochrony Środowiska

Na podstawie załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. Nr 225, poz. 1635) – wykaz przedmiotów opłaty skarbowej, stawki tej opłaty oraz zwolnienia – część III ust.40. pkt. 2 pobrano opłatę skarbową w wysokości 506 zł (słownie: pięćset sześć zł) zgodnie z potwierdzeniem wykonanej operacji z dnia 26.03.2010r.

Pouczenie:

1. Zgodnie z art. 144 ust. 1, 2 ustawy Prawo ochrony środowiska „Eksploracja instalacji nie powinna powodować przekroczenia standardów jakości środowiska.” oraz „Eksploracja instalacji powodująca wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, (...) nie powinna, (...), powodować przekroczenia standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny.”
2. Zgodnie z art. 325 ustawy Prawo ochrony środowiska „Odpowiedzialności za szkody wyrządzone oddziaływaniem na środowisko nie wyłączają okoliczność, że działalność będąca przyczyną powstania szkód jest prowadzona na podstawie decyzji i w jej granicach.”

h

3. Na podstawie art. 284 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska „Podmiot korzystający ze środowiska ustala we własnym zakresie wysokość należnej opłaty i wnosi ją na rachunek właściwego urzędu marszałkowskiego.”
4. Zgodnie z art. 81 ust. 1 ustawy z dnia 2 lipca 2004 r. w swobodzie działalności gospodarczej (Dz. U. Nr 173, poz. 1807 z późn. zm.) „Przedsiębiorca jest obowiązany prowadzić i przechowywać w swojej siedzibie książkę kontroli oraz upoważnienia i protokoły kontroli, a także udostępniać je na żądanie organu kontroli”.
5. Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego z dnia 24 lipca 2006r. (Dz. U. Nr 137, poz. 984) „Ścieki wprowadzane do wód nie powinny wywoływać w wodach takich zmian fizycznych, chemicznych i biologicznych, które uniemożliwiałyby prawidłowe funkcjonowanie ekosystemów wodnych i spełnienie przez wody określonych dla nich wymagań jakościowych, związanych z ich użytkowaniem wynikającym z warunków korzystania z wód regionu wodnego”.
6. Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (2008, Dz. U. Nr 215, poz. 1366) „Właściwym organom ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska przekazuje się wyniki pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, dla wszystkich instalacji lub urządzeń, na które został nałożony obowiązek ich prowadzenia.”
7. Zgodnie z art. 37 ust. 1 i 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2007r. nr 39 poz. 251 z p. zm.), należy corocznie sporządzać, na formularzu, zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilości wytworzonych odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi i przekazywać Marszałkowi Województwa Pomorskiego
8. Ewidencję odpadów należy prowadzić stosując wzory dokumentów zawartych w Rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów z dnia 14 lutego 2006 r. (Dz.U. Nr 30, poz. 213).

RADCA PRAWNY
Artem Baranowski

DD
✗

Rozdzielnik:

1. „Farm Frites Poland” Spółka Akcyjna
2. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku ✓
3. a/a

Do wiadomości:

1. WIOŚ w Gdańsku Delegatura w Słupsk ✓
2. Urząd Marszałkowski Województwa Pomorskiego ✓
Departament Środowiska, Rolnictwa i Zasobów Naturalnych
Zespół Zamiejscowy w Słupsku
ul. Stefana Jaracza 18a, 76-200 Słupsk
3. Burmistrz Miasta Lęborka ✓

FARM FRITES POLAND S.A.

84-300 LĘBORK, ul. Abrahama 13
tel.(0-59) 862 91 76, fax(0-59) 862 91 12
NIP 526-00-17-951

Wojewoda Kiełkowski

29/09/2010



19 10 2010r.

prezencja