

OŚ.IV.7644-30/10

Lębork, 23.03.2012r.

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks Postępowania Administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 z p. zm.),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 19.01.2012r. (data wpływu: 24.01.2012r.) spółki „Farm Frites Poland” Spółka Akcyjna w Lęborku przy ul. Abrahama 13 REGON 010367780, NIP 5260017951, w sprawie zmiany ostatecznej decyzji Starosty Lęborskiego znak OŚ.IV.7644-30/10 z dnia 29.09.2010r., zmienionej decyzją Starosty Lęborskiego znak OŚ.IV.7644-30 z dnia 24.03.2011r. - pozwolenia zintegrowanego wydanego na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ziemniaczanych (frytki, placki ziemniaczane i płatki ziemniaczane) klasyfikowanej jako „instalacja do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów roślinnych o zdolności produkcyjnej (obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji kwartalnej) ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę”, mieszczącej się Lęborku, ul. Abrahama 13 na działkach o numerach ewidencyjnych 36/1, 38/1, 38/2, 27/3, 27/4, 28/3, 28/4, 37/3 i 37/4.

orzekam:

zmienić decyzję Starosty Lęborskiego z dnia 29.09.2010r. znak OŚ.IV.7644-30/10, w ten sposób, że:

1. Sentencja decyzji otrzymuje brzmienie:

„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, placków ziemniaczanych i płatków 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. budynek produkcyjny nr 3 (hala produkcyjna z linią do produkcji płatków ziemniaczanych),
4. warsztaty,
5. maszynownia,
6. stacja trafo,
7. pakownia z magazynem opakowań,
8. magazyn - chłodnia, ekspedycja,
9. miejsce magazynowania ziemi z czyszczenia ziemniaków,
10. zbiornik obierzyn ziemniaczanych (objętość $V = 160 \text{ m}^3$),
11. kanał - osadnik krochmalu (objętość $V = 30 \text{ m}^3$),
12. zbiorniki oleju (objętość $V = 140 \text{ m}^3$),
13. pompownia oleju (objętość $V = 20 \text{ m}^3$),
14. podczyszczalnia ścieków,
15. przepompownia ścieków,
16. zbiornik wód opadowych (objętość $V = 420 \text{ m}^3$),
17. reduktornia gazu,
18. zbiornik oleju opałowego (objętość $V = 30 \text{ m}^3$),

19. ujęcia wody podziemnej.

I.3.1. Linie technologiczne

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

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

Instalacja podstawowa IPPC pracuje w następującym reżimie czasowym:
12 miesięcy/rok, 5 dni/tydzień, do 24 godziny/dobę, do 6240 godzin/rok.

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

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

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 instalacji odzysku ciepła, a następnie do emitora oznaczonego jako **emitor E4**.

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**.

Bęben suszący służący do suszenia masy ziemniaczanej na linii płatków ziemniaczanych w celu uzyskania płatków ziemniaczanych o określonych parametrach. Gazy pochodzące z bębna suszącego kierowane są do emitorów oznaczonych jako **emitor E5, E8 i E9**.

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,
- 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 x 1,10 x 0,14 m konstrukcji stalowej w obudowie z laminatu poliestrowo-szklanego wypełnionego pianką poliuretanową. Pokrywa obudowy gr. 0,06 m o wymiarach wewnętrznych 1,34 x 0,80 x 0,85 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 lamelowy,
- osadnik drugiego stopnia,
- 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

a) Instalacja chłodnicza z amoniakiem jako czynnikiem chłodniczym

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

Na instalację składają się:

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

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

Na stopień wysoki składają się następujące elementy:

- Skraplacz natryskowo-wyparny - szt. 3,
- Zbiornik ciekłego czynnika V = 6 m³ , V = 3 m³ i V= 2,6 m³,
- Chłodnica międzystopniowa V = 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).

b) Instalacja chłodnicza z wodą lodową jako czynnikiem chłodniczym

Instalacja chłodnicza, której celem jest wytworzenie odpowiednich temperatur (+ 5 °C) w trakcie prowadzenia procesu produkcji płatków ziemniaczanych.

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

Czynnikiem chłodniczym wykorzystywanym w tej instalacji będzie glikol propylenowy. Ilość glikolu potrzebnego do obsłużenia obiegu chłodniczego wynosi 12 ton i jest to roztwór 35-38% glikolu w wodzie. System schładzania glikolu oparty jest na układzie freonowym o oznaczeniu - freon R407C. Czynnik R407C jest niepalną, zeotropową mieszaniną trójskładnikową czynników R32 (23%), R125 (25%) i R134A (52%). Stosowany jest w urządzeniach chłodniczych o temperaturze parowania od -20°C do 20°C. R407C odporny jest na hydrolizę. Czynnik chłodniczy R407C jest niepalny i niewybuchowy, ponadto nie stwarza zagrożenia.

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

I.3.1.2.4 Instalacja do odzysku energii - rekuperacja

Do instalacji do odzysku ciepła podłączono następujące urządzenia i elementy:

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

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

Wentylator:

Wydajność - 14200 m³/h;

Moc - 13 kW;

Sprawność - 84%

I.3.2. Opis technologii

I.3.2.1. Proces produkcyjny frytek

I.3.2.1 Proces produkcyjny frytek

- a) dobór wysokiej jakości ziemniaków

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

b) mycie i obieranie

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

c) krojenie

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

d) eliminacja ścinek i frytek z plamkami

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

e) wstępna obróbka: blanszowanie i suszenie

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

f) wstępne podsmażanie

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

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

g) chłodzenie i zamrażanie

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

h) pakowanie

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

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

I.3.2.2 Proces produkcyjny placków ziemniaczanych

a) dobór wysokiej jakości ziemniaków

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

b) sortowanie ziemniaków

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

c) obieranie i usuwanie naskórka - kontrola jakości

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

d) rozdrabniacz ziemniaków

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

e) obróbka termiczna placka

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

f) chłodzenie i zamrażanie

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

g) pakowanie

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

I.3.2.3 Proces produkcyjny płatków ziemniaczanych

Do produkcji płatków użyte zostaną ścinki ziemniaczane, które w chwili obecnej są odpadem sprzedawanym rolnikom. Do celów produkcji płatków zagospodarowanych zostanie 90-95% ścinek tj. około 13 700 ton/rocznie.

a) Przyjmowanie i sortowanie ziemniaków

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

b) Rozładunek ziemniaka

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

c) Mycie i Obieranie

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

d) Krojenie i Mieszanie

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

e) Blanszowanie i Schładzanie

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

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

f) Parzenie

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

W zależności od zapotrzebowania, na tym etapie mogą być dodawane dodatki w celu poprawy łatwości dalszego przetwarzania lub zmian cech organoleptycznych

gotowego produktu. Dodatkami tymi mogą być emulgatory, tłuszcz, przyprawy lub aromaty.

g) Suszenie i Rozdrabnianie

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

h) Pakowanie

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

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 Lęborku 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 Lęborku posiada pozwolenie wodnoprawne na pobór wód podziemnych na cele technologiczne oraz socjalne i porządkowe zakładu z ujęcia dwuotworowego: 1A i 3, zlokalizowanego na działce nr 27/4, wydane przez Starostę Lęborskiego dnia 20.05.2002r. decyzja 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 zrehabilitowanego 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 Lęborku” (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 utleniają się związki żelaza. Następnie za pomocą pompki dozującej dozowany jest roztwór KMnO_4 . Zastosowany przed filtrami układ dozujący nadmanganian potasu, ma na celu utlenienie związków manganu i ich usunięcie na I stopniu filtracji. Następnie woda poddawana jest filtracji na złożu brausztynowym. Uzdatniona woda kierowana jest do zbiorników wody uzdatnionej, a ze zbiorników za pomocą pomp kierowana jest do sieci zakładowej. Sieć wodociągowa wewnątrz zakładu, wykonana jest z rur ocynkowanych o przekroju 50, 80 i 100 mm.

I.4.2 Gospodarka ściekowa

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

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

Kanalizacja sanitarna odbiera ścieki socjalno-bytowe z pomieszczeń sanitarnych i socjalnych zakładu. Ścieki z obiektów przeznaczonych na cele socjalne (z pomieszczeń zakładu przeznaczonych na pobyt ludzi tj. szatnie, toalety, natryski, stołówka) traktowane są jako ścieki o składzie zbliżonym do ścieków bytowych. Ścieki te zbierane są w oddzielny system zakładowej kanalizacji sanitarnej

i kierowane są do ostatniej studzienki zlokalizowanej na trasie kolektora odprowadzającego podczyszczone ścieki technologiczne do przepompowni ścieków przemysłowych, a następnie przepompowywane do miejskiej kanalizacji sanitarnej.

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

System podczyszczania ścieków odnosi się do ścieków powstających w procesie technologicznym oraz popłucznych ze stacji uzdatniania wody i nie obejmuje ścieków o składzie zbliżonym do bytowych. 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, osadnik lamelowy i osadnik drugiego stopnia, 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 produktów odbywa się za pomocą dwóch instalacji chłodzenia: amoniakalnej - będącej systemem II stopniowym typu "booster" o bezpośrednim systemie chłodzenia i systemem chłodzenia typu rooftop z glikolem propylenowym jako chłodziwem.

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

w siedmiu zbiornikach natomiast 2,3Mg znajdują się w instalacji chłodniczej. Praca układu chłodniczego odbywa się w systemie automatycznym i jest sterowana komputerowo.

W systemie chłodzenia typu rooftop, pracującym na potrzeby hali płatków ziemniaczanych, do procesu schładzania coolera używana będzie woda lodowa. Woda lodowa schładzana będzie za pomocą układu wymienników ciepła, przy pomocy tzw. Rooftopów. Urządzenia typu Rooftop są kompaktowymi urządzeniami w pełni wyposażonymi w sprężarki, parownik, skraplacz, wentylatory i układ sterowania. Czynnikiem chłodniczym wykorzystywanym w tej instalacji jest glikol propylenowy. Ilość glikolu potrzebnego do obsłużenia obiegu chłodniczego wynosi 12 ton. System schładzania glikolu oparty jest na układzie freonowym o oznaczeniu - freon R407C. Czynnik R407C jest niepalną, zeotropową mieszaniną trójskładnikową czynników R32 (23%), R125 (25%) i R134A (52%).

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

I.4.4 Energia elektryczna

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

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

Prognozowane zapotrzebowanie na energię elektryczną wynosi ok. 2800 MWh/rok.

I.4.5 Instalacje grzewcze

- **Kocioł parowy typu VKK Standardkessel Koethen typu CONDOR HD 06** o mocy cieplnej 19,47MW, pracujący na potrzeby pary technologicznej dla parownika oraz na potrzeby ogrzewania tunelu suszącego i pieca smaźalniczego. Paliwem jest gaz ziemny wysokometanowy GZ-50, którego roczne zużycie szacuje się na poziomie 10 mln m³. Gazy pochodzące z kotła kierowane są do emitora oznaczonego jako **emitor E10**.
- **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 E11**.
- **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 E12**.

- **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 E13 i E14**.
- **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 smaźalniczego. Paliwem jest olej opałowy „Ekoterm”, którego roczne zużycie szacuje się na poziomie 70 Mg. Gazy pochodzące z kotła kierowane są do emitatora oznaczonego jako **emitor E15**.

I.4.6 Instalacja do odzysku ciepła tzw. rekuperacja

Instalacja do odzysku ciepła tzw. rekuperacja zakłada odzysk energii i ciepła z urządzenia technologicznego wykorzystywanego do produkcji frytek jakim jest piec smaźalniczy. Gazy z pieca kierowane są za pomocą dwóch byłych emitatorów do instalacji odzysku ciepła. Szacuje się odzysk maksymalnie na poziomie 2300 kW. Zakładana moc, która będzie odzyskana wynosi 10300 MWh, co pozwala zaoszczędzić zużycie gazu na poziomie 1 mln m³ w ciągu roku. Poza tym zakłada się odzysk oleju w ilości do 30 litrów dziennie. Energia odzyskana z instalacji odzysku ciepła z pieca smaźalniczego, wykorzystywana jest podczas procesu produkcji i do ogrzewania hali produkcyjnych.

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 :

- 10,821 ton/rok antypieniacza,
- 121,788 ton/rok SAPP,
- 97,455 ton/rok dekstrozy,
- 379,209 tony/rok soli,
- 4 489,863 ton/rok tłuszczu,

II.2 surowce :

- 153 060 ton/rok ziemniaków,
- 389 387 m³/rok wody na potrzeby technologii,

II.3 paliwa :

- 8 370 710 m³/rok gazu ziemnego wysokometanowego,
- 220 ton/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. 28 283 160 kWh 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.1 Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

V.1.1. Źródła emisji do powietrza, parametry emitorów

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 emitora: do 6240 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 1

Emitor otwarty

- wysokość emitora - 18,0 m,
- średnica wew. wylotu emitora - 1,0 m,
- temperatura gazów - $95^{\circ}\text{C} = 368\text{ K}$,
- prędkość wylotowa gazów - 5,66 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 emitorów: do 6240 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 2

Emitor otwarty

- wysokość emitora - 12,50 m,
- średnica wew. wylotu emitora - 0,60 m,
- temperatura gazów - $39^{\circ}\text{C} = 312\text{ K}$,
- prędkość wylotowa gazów - 8,40 m/s
- ilość podłączonych stanowisk - Tunel suszący

PARAMETRY EMITORA nr 3

Emitor otwarty

- wysokość emitora - 8,10 m,
- średnica wew. wylotu emitora - 0,90 m,
- temperatura gazów - $39^{\circ}\text{C} = 312\text{ K}$,
- prędkość wylotowa gazów - 3,74 m/s
- ilość podłączonych stanowisk - Tunel suszący

V.1.1.1.3 PIEC SMAŻALNICZY (E4)

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

PARAMETRY EMITORA nr 4

Emitor otwarty

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

V.1.1.1.4 PATELNIE OBROTOWE (E6 i E7)

- Patelnie obrotowe słuŹą do wstępnego podsmaŹania 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 °C = 365 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 °C = 365 K,
- prędkość wylotowa gazów - 0,00 m/s
- ilość podłączonych stanowisk - patelnia obrotowa

V.1.1.1.5 BĘBEN SUSZĄCY (E5, E8 i E9)

- Bęben suszący słuŹy do podsuszania gorącym powietrzem platków ziemniaczanych,
- Zdolność produkcyjna bębna suszącego wynosi 600kg/h,
- czas pracy emitorów: do 6240 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 5

Emitor otwarty

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

temperatura gazów - 92 °C = 365 K,
prędkość wylotowa gazów - 9,08 m/s
ilość podłączonych stanowisk - bęben suszący - wentylator odsysający z dołu
bębna o mocy 5,5 kW, wydajności 25 000 m³/h.

PARAMETRY EMITORA nr 8

Emitor otwarty

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

PARAMETRY EMITORA nr 9

Emitor otwarty

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

V.1.1.2 Procesy pomocnicze

V.1.1.2.1 KOCIOŁ PAROWY firmy VKK Standardkessel Koethen typu CONDOR HD 06 (E10)

- Kocioł pracuje na potrzeby pary technologicznej dla parownika oraz na potrzeby ogrzewania tunelu suszącego i pieca smażalniczego,
- Moc cieplna: 19,47 MW,
- Sprawność cieplna: 94,5%
- Współczynnik nadmiaru powietrza: 1,15,
- Zużycie paliwa: 10 mln m³/rok,
- Temperatura spalin za kotłem: 200 °C = 473 K,
- czas pracy emitatorów: do 6240 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 10

Emitor otwarty

wysokość emitora - 15,0 m,
średnica wew. wylotu emitora - 1,20 m,
temperatura gazów - 194 °C = 467 K,
prędkość wylotowa gazów - 5,41 m/s

ilość podłączonych stanowisk - kocioł parowy

V.1.1.2.2 KOCIOŁ WODNY kocioł wodny firmy Buderus typu G515 (E11)

- 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 m³/rok,
- Temperatura spalin za kotłem: 200 °C = 473 K,
- czas pracy emitorów: do 6240 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 11

Emitor otwarty

- wysokość emitora - 10,5 m,
średnica wew. wylotu emitora - 0,25 m,
temperatura gazów - 194 °C = 467 K,
prędkość wylotowa gazów - 3,06 m/s
ilość podłączonych stanowisk - kocioł wodny

V.1.1.2.3 KOCIOŁ WODNY firmy Buderus Logano typu SK725 (E12)

- 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 emitorów: do 6240 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 12

Emitor otwarty

- wysokość emitora - 14,0 m,
średnica wew. wylotu emitora - 0,35 m,
temperatura gazów - 194 °C = 467 K,
prędkość wylotowa gazów - 3,50 m/s
ilość podłączonych stanowisk - kocioł wodny

V.1.1.2.4 AGREGATY GRZEWCZE (E13 i E14)

- 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 emitorów: do 6240 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 13

Emitor otwarty

- wysokość emitora - 13,25 m,
- średnica wew. wylotu emitora - 0,20 m,
- temperatura gazów - 193 °C = 466 K,
- prędkość wylotowa gazów - 2,36 m/s
- ilość podłączonych stanowisk - agregat grzewczy

PARAMETRY EMITORA nr 14

Emitor otwarty

- wysokość emitora - 13,25 m,
- średnica wew. wylotu emitora - 0,20 m,
- temperatura gazów - 193 °C = 466 K,
- prędkość wylotowa gazów - 2,36 m/s
- ilość podłączonych stanowisk - agregat grzewczy

V.1.1.2.5 WYTWORNICA PARY firmy CLAYTON typu SEOG-404-5 (E15)

- 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 smaźalniczego.
- 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 emitorów: do 528 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr 15

Emitor otwarty

- wysokość emitora - 15,0 m,
- średnica wew. wylotu emitora - 0,81 m,
- temperatura gazów - 193 °C = 466 K,
- prędkość wylotowa gazów - 2,54 m/s
- ilość podłączonych stanowisk - wytwornica pary

V.1.1.2.6 SPAWALNIA (S1, S2 i S3)

- 4 stanowiska spawalnicze wyposażone w półautomaty do spawania drutem spawalniczym w osłonie CO₂ + Ar,

- Zużycie drutu spawalniczego przez pojedyncze stanowisko:
0,50 Mg/rok,
- Czas pracy emitatorów do 4368 h/rok.

PARAMETRY EMITORA nr S1

Emitor zadaszony

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

PARAMETRY EMITORA nr S2

Emitor zadaszony

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

PARAMETRY EMITORA nr S3

Emitor zadaszony

wysokość emitora	-	8,30 m,
średnica wew. wylotu emitora	-	0,62 m x 0,62 m,
temperatura gazów	-	20 °C = 293 K,
prędkość wylotowa gazów	-	0,00 m/s
ilość podłączonych stanowisk - spawalnia		

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

V.1.2.1 Podstawowe procesy produkcyjne

Emitor	Emisja zanieczyszczeń w [kg/h] dla substancji:				
	Etanol	Metanol	Formaldehyd	Węglowodory alifatyczne	Węglowodory aromatyczne
	CAS 108-01-0	CAS 67-56-1	CAS 50-00-0	-	-
E1	0,000534	0,01227	-	-	-
E2	-	-	0,0504	-	-
E3	-	-	0,0504	-	-
E4	-	0,0132	-	0,0072	0,0396
E5	-	-	0,006	-	-
E6	-	0,0084	-	0,0036	0,0276
E7	-	0,0084	-	0,0036	0,0276
E8	-	-	0,0996	-	-
E9	-	-	0,0996	--	-

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	-
E10	150	35	5
E12	150	35	5
E15	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
E11	0,0408	0,0012	0,000565	0,000565	0,0096
E13	0,02614	0,000654	0,000306	0,000306	0,00735
E14	0,02614	0,000654	0,000306	0,000306	0,00735
S1	0,00052	-	0,01102	0,01102	0,00734
S2	0,00052	-	0,01102	0,01102	0,00734
S3	0,00052	-	0,01102	0,01102	0,00734

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

Substancja	CAS	Emisja [Mg/rok]
pył zawieszony PM10	-	0,41066
Pył ogółem	-	0,41066
Ditlenek azotu	10102-44-0	12,1666
Tlenek węgla	630-08-0	0,62749
Ditlenek siarki	7446-09-5	0,58385
Etanol	108-01-0	0,00333
Formaldehyd	50-00-0	1,9104
Metanol	67-56-1	0,2638
Węglowodory alifatyczne	-	0,08982
Węglowodory aromatyczne	-	0,5915

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	8 000	Proces czyszczenia ziemniaków. W tej grupie odpadów znajdują się: błoto, ziemia, kamienie.
Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	02 03 04	60	Produkty i surowce, które nie przeszły kontroli jakości.
Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 03 05	11 600	Oczyszczanie ścieków bytowych i technologicznych
Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	02 03 80	50 000	Proces obróbki ziemniaków. W tej grupie odpadów znajdują się: ścinka mokra i sucha, pulpa ziemniaczana (obierzyna), skrobia.

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła wytwarzania odpadów
Inne niewymienione odpady	02 03 99	10 000	Odpadowe oleje roślinne ze smażenia
Trociny, wióry, ścinki, drewno inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	20	Naprawa palet drewnianych.
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.
Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	08 03 18	0,5	odpadowy toner i pojemniki
Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	5,0	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	1,0	Opakowania po surowcach, urządzeniach.
Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	1,0	Opakowania po surowcach, urządzeniach.
Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	2,0	Opakowania po surowcach, urządzeniach.
Opakowania ze szkła	15 01 07	1,0	Opakowania po surowcach, urządzeniach.
Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	2,0	Remonty w zakładzie, ubrania pracowników.
Zużyte opony	16 01 03	0,3	Wymiana opon w pojazdach.
Okładziny hamulcowe	16 01 12	0,2	Naprawa hamulców w pojazdach.

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła wytwarzania odpadów
inne niż wymienione w 16 01 11			
Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	16 01 15	0,4	Wymiana płynów chłodniczych w pojazdach.
Metale nieżelazne	16 01 18	5,0	Odpady z cięcia i toczenia stopów metali nieżelaznych powstałych w trakcie remontów maszyn, urządzeń. Złom.
Inne niewymienione elementy	16 01 22	3,0	Elementy pojazdów
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	1,0	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	1,0	Usuwanie elementów z uszkodzonych komputerów i innych urządzeń elektrycznych i elektronicznych.
Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	1,0	Proces czyszczenia ziemniaków. W tej grupie odpadów znajdują się: błoto, ziemia, kamienie, a także stare etykiety na papierze woskowanym.
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.
Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	17 01 03	5,0	Odpady budowlane materiałów ceramicznych.
Tworzywa sztuczne	17 02 03	5,0	Remont budynków i pomieszczeń.
Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	10,0	Złom miedzi, brązu oraz mosiądzu.
Żelazo i stal	17 04 05	25	Remont budynków i pomieszczeń.
Mieszaniny metali	17 04 07	10,0	Złom mieszaniny metali.
Kable inne niż wymienione w 17 04 10	17 04 11	0,2	Remont budynków i pomieszczeń.

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła wytwarzania odpadów
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	5,0	Oczyszczalnia ścieków
Odpady metali nieżelaznych	19 10 02	5,0	Odpady z cięcia i toczenia stopów metali nieżelaznych powstałych w trakcie remontów maszyn, urządzeń. Złom.
Papier i tektura	19 12 01	1,0	makulatura zbierana selektywnie

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.
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.

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła wytwarzania odpadów
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.
Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	15 01 11*	0,5	Opakowania po pojemnikach ciśnieniowych.
Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	0,5	Sorbenty zanieczyszczone.

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła wytwarzania odpadów
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 freony, HCHC, HFC	16 02 11*	0,5	Zużyte urządzenia zawierające freony
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
Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	17 04 09*	10,0	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.
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*	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.
Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	15 01 11*	Odpady będą przechowywane w kontenerze (pojemniku) w magazynie odpadów. Następnie odpady będą przekazywane firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku i transportu odpadów.

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Opis sposobu gospodarowania odpadami
Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	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.
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 freony, HCFC, HFC	16 02 11*	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.
Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy 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.

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Opis sposobu gospodarowania odpadami
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.
Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	17 04 09*	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.
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.3 Ilość pobieranej wody

Ilość wykorzystywanej na potrzeby instalacji IPPC określa się w wysokości 325 840 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
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

h

* 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.

h

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.

Dla wytwornicy pary firmy CLAYTON typu SEOG-404-5, stanowiącego rezerwowe źródło energii, ustala się obowiązek pomiarowy tylko w przypadku pracy urządzenia. Odstępuje się od nałożenia obowiązku wykonywania pomiarów okresowych jedynie gdy urządzenie nie będzie eksploatowane.

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 osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

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

- stosowanie technik produkcyjnych (suszenia, blanszowania) niskoemisyjnych przy najmniejszym zużyciu energii,

- efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii,
- stosowanie sprzętu o wysokiej sprawności energetycznej i niskim poborze energii,
- kontrola lub ograniczenie czasu pracy urządzeń, unikanie pracy maszyn i urządzeń na biegu jałowym,
- przestrzeganie reżimów eksploatacyjnych,
- stosowanie sprzętu rotacyjnego o niskiej emisji hałasu,
- stosowanie izolacji dźwiękowej 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 (buczeki 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.**"

2. Uzasadnienie decyzji otrzymuje brzmienie:

„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 Błaszковского dokumentację niezbędną do wydania rzeczzonego 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 Łęborku działa w granicach administracyjnych Powiatu Łębskiego, Starosta Łębski jest organem właściwym miejscowo i rzeczowo w sprawie wydania niniejszej decyzji.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek Starosta Łębski ogłoszeniem z dnia 31.03.2010r. podał do publicznej wiadomości informacje o zamieszczeniu danych dotyczących wniosku „Farm Frites Poland” Spółka Akcyjna w Łęborku, 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 Łęborku, 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 Łęborku oraz przekazano Burmistrzowi Miasta Łęborka.

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 Łęborku 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 Łębskiego 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 Lęborku, 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 ww. 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.

Dnia 14.02.2011r. (data wpływu 14.02.2011r.) spółka „Farm Frites Poland” Spółka Akcyjna w Łęborku przy ul. Abrahama 13, wystąpiła z wnioskiem o zmianę decyzji Starosty Łęborskiego - pozwolenia zintegrowanego wydanego 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”. Do wniosku dołączono sporządzoną przez Pana Wojciecha Błaszковского dokumentację niezbędną do wydania rzeczzonego pozwolenia. Załączona dokumentacja jest zgodna z obowiązującymi przepisami.

Wnioskodawca w celu dostosowania zapisów pozwolenia do warunków rzeczywistych związanych z rozbudową zakładu, wystąpił o zmianę ostatecznej decyzji Starosty Łęborskiego z dnia 29 września 2010 roku, znak OŚ.IV.7644-30/10 z uwagi na zmiany jakie powstaną w sposobie prowadzenia instalacji IPPC.

Za istotną zmianę w działalności postanowiono przyjąć zmiany w wielkości lub technologii produkcji, które skutkować mogą zwiększonym obciążeniem lub zwiększeniem negatywnego oddziaływania na środowisko, jak np. zwiększenie emisji. Ze względu na fakt, iż zużycie mediów oraz zwiększenie możliwości produkcyjnych związane z rozbudową zakładu nie zwiększyło się w sposób znaczący, tutejszy organ po rozpatrzeniu zebranych dowodów zdecydował nie traktować zaistniałych zmian jako istotnych zmian w instalacji IPPC. Spółka

rozbudowała instalację do produkcji wyrobów ziemniaczanych o nową linię do produkcji płatków ziemniaczanych, pozwalającą zagospodarować część odpadów, ponadto zmodyfikowano linię do produkcji frytek redukując ilość emitorów i dodając instalację odzysku ciepła tzw. rekuperację. W ocenie organu poczynione zmiany działają ewidentnie na korzyść środowiska.

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 i wytwornica pary firmy CLAYTON typu SEOG-404-5 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.

Postanowiono wykreślić z decyzji kocioł parowy firmy EMK typu H-1200, który stanowił rezerwowe źródło energii i został zdjęty z ewidencji zgodnie z decyzją Prezesa Urzędu Dozoru Technicznego w Koszalinie z dnia 06.08.2010r.

Zdecydowano przychylić się do wniosku Spółki i odstąpić od nałożenia obowiązku pomiarowego dla wytwornicy pary firmy CLAYTON typu SEOG-404-5, stanowiącej rezerwowe źródło energii, z uwagi na fakt, iż w latach 2009-2011 urządzenie nie było eksploatowane. Jednakże prowadzący instalację zobowiązany został do wykonania pomiarów emisji w przypadku pracy wytwornicy pary.

Z uwagi na fakt, iż zmiana nie jest traktowana jako zmiana istotna pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z art. 210 ust. 3 a ustawy Prawo ochrony środowiska nie została pobrana opłata rejestracyjna."

UZASADNIENIE

Dnia 19.01.2012r. (data wpływu 24.01.2012r.) spółka „Farm Frites Poland” Spółka Akcyjna w Lęborku przy ul. Abrahama 13, wystąpiła z wnioskiem o zmianę

aktualnie obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, wydanego dla instalacji należącej do „Farm Frites Poland” S.A. przeznaczonej do produkcji frytek, placków ziemniaczanych i płatków ziemniaczanych, przez Starostę Łębskiego z dnia 29.09.2010 roku znak OŚ.IV.7644-30/10, zmienionego decyzją Starosty Łębskiego z dnia 24.03.2011r. znak OŚ.IV.7644-30/10. Do wniosku dołączono dokumentację niezbędną do wydania rzeczzonego pozwolenia sporządzoną przez Pana Wojciecha Błaszковского. 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).

W związku z rozbieżnościami zaistniałymi po wykonaniu pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza z części technologicznej instalacji do produkcji frytek, placków ziemniaczanych i płatków ziemniaczanych pomiędzy stanem rzeczywistym prowadzonej instalacji, podlegającej obowiązkowi posiadania pozwolenia zintegrowanego, a warunkami ustalonymi w decyzji administracyjnej, uznano, że po uwzględnieniu wszystkich zmian zaistniałych od momentu uzyskania pozwolenia zintegrowanego znak OŚ.IV.7644-30/10 z dnia 29.09.2010r., zmienionego decyzją Starosty Łębskiego znak OŚ.IV.7644-30/10 z dnia 24.03.2011r. wystąpiła tzw. istotna zmiana w funkcjonowaniu instalacji. Ponadto zmienił się zakres ilości oraz rodzajów odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku, a także na wniosek prowadzącego instalację, pozwoleniem zintegrowanym objęto pomocniczą instalację spawalniczą, na którą składają się 4 stanowiska spawalnicze. W ocenie tutejszego organu zaistniałe zmiany spełniają przesłanki do zakwalifikowania zaistniałych zmian jako istotnych.

Wobec faktu, iż „Farm Frites Poland” Spółka Akcyjna w Łęborku działa w granicach administracyjnych Powiatu Łębskiego, Starosta Łębski jest organem właściwym miejscowo i rzeczowo w sprawie wydania niniejszej decyzji.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek Starosta Łębski ogłoszeniem z dnia 27.01.2012r. podał do publicznej wiadomości informacje o zamieszczeniu danych dotyczących wniosku „Farm Frites Poland” Spółka Akcyjna w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie, prowadzonym przez Wydział Ochrony Środowiska Starostwa Powiatowego w Łęborku (ekoportal.pl nr karty 5/2012), a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni tj. od dnia 06 lutego 2012r. do dnia 27 lutego 2012r. Przedmiotowe ogłoszenie w dniu 31 stycznia 2012r. umieszczono na tablicy ogłoszeń i w biuletynie informacji publicznej Starostwa Powiatowego w Łęborku oraz przekazano Burmistrzowi Miasta Łęborka.

W powyższym terminie 21 dni poza zapytaniem RZGW o charakter zmiany pozwolenia zintegrowanego, nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, po przeprowadzonym postępowaniu stosownie do art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. - Kodeks Postępowania Administracyjnego, zawiadomieniem z dnia 08.03.2012r. poinformowano strony o możliwości zapoznania się z dokumentacją zebraną w sprawie oraz wniesienia ewentualnych uwag i wniosków w sprawie. Na powyższe strony nie wniosły żadnych uwag i wniosków. Zawiadomienie w dniu 8 marca 2012r. umieszczono na tablicy ogłoszeń i w biuletynie informacji publicznej Starostwa Powiatowego w Łęborku.

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, w wyniku emisji substancji do powietrza nie występują przekroczenia standardów jakości powietrza oraz wartości odniesienia substancji w powietrzu poza terenem, do którego zakład posiada tytuł prawny, dlatego też przedmiotowa instalacja spełnia wymagane normy ochrony powietrza. Przy ustalaniu dopuszczalnych wielkości emisji uwzględnione zostały tylko substancje określone w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87). Przedmiotowa instalacja nie podlega standardom emisyjnym określonym w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 95, poz. 558). W instalacjach analizowanego zakładu procesy technologiczne nie figurują wśród procesów objętych standardami emisyjnymi, natomiast standardy emisyjne obejmują część instalacji energetycznych.

Rozpatrywane instalacje energetyczne: kocioł wodny firmy VKK Standardkessel Koethen typu CONDOR HD 06, kocioł wodny firmy Buderus Logano typu SK725 i wytwornica pary firmy CLAYTON typu SEOG-404-5 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.

W związku z powyższym należało orzec jak w sentencji.

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

Od niniejszej decyzji pobrano opłatę skarbową w wysokości 253,00zł (słownie :dwieście pięćdziesiąt trzy zł) na podstawie część III ust.46. pkt. 1 zgodnie z potwierdzeniem wykonanej operacji z dnia 24.01.2012r.

Otrzymują:

Wg rozdzielnika

Z up. STAROSTY

Violetta Kunkiewicz-Zajackowska
Naczelnik Wydziału Ochrony Środowiska

RADCA PRAWNY

Artem Baranowski

Otrzymują:

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

Odebrano

26/03/2012



FARM FRITES POLAND S.A.
84-300 LĘBORK, ul. Abrahama 13
tel.(0-59) 8629100, fax(0-59) 8629139
NIP 526-00-17-951