

GKO-II.6223.1.2017.AS

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 217, 376 pkt 2 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r. poz. 519),
- art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zmianami),

po rozpatrzeniu wniosku ESPERSEN Polska Spółka z o. o. w Koszalinie z dnia 16.01.2017 r., w sprawie wydania jednolitego tekstu pozwolenia zintegrowanego decyzji z dnia 30.08.2011 r., znak: GKO-II.6223.1.2011.ZI, z późniejszymi zmianami, udzielającej pozwolenia zintegrowanego

- o r z e k a m -

- 1) Ujednoczyć tekst pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do przetwórstwa ryb o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg wyrobów gotowych na dobę w firmie ESPERSEN Polska Spółka z o. o., zlokalizowanej przy ul. Mieszka I-ego 29 w Koszalinie, udzielonego decyzją z dnia 30.08.2011 r., znak GKO-II.6223.1.2011.ZI z późniejszymi zmianami:
 - z dnia 17.11.2014 r., znak GKO-II-2.6223.5.2014.ZI,
 - z dnia 26.08.2015 r., znak GKO-II-3.6241.42.2015.RK,
 - z dnia 10.10.2016 r., znak GKO-II-2.6223.6.2016.ZI.
- 2) Jednocześnie stwierdzić wygaśnięcie decyzji z dnia 30.08.2011 r., znak GKO-II.6223.1.2011.ZI, z późniejszymi zmianami:
 - z dnia 17.11.2014 r., znak GKO-II-2.6223.5.2014.ZI,
 - z dnia 26.08.2015 r., znak GKO-II-3.6241.42.2015.RK,
 - z dnia 10.10.2016 r., znak GKO-II-2.6223.6.2016.ZIudzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do przetwórstwa ryb o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg wyrobów gotowych na dobę w firmie ESPERSEN Polska Spółka z o. o., zlokalizowanej przy ul. Mieszka I-ego 29 w Koszalinie.

Jednolity tekst pozwolenia zintegrowanego otrzymuje brzmienie:

I. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI ISTOTNE Z PUNKTU WIDZENIA PRZECIWDZIAŁANIA ZANIECZYSZCZENIOM

Przedmiotem działalności ESPERSEN Polska Spółka z o.o. w Koszalinie jest produkcja wyrobów rybnych na terenie zakładu przy ul. Mieszka I-ego 29 w Koszalinie.

W skład zakładu wchodzi dwa podstawowe wydziały produkcyjne:

- Primary Production,
- Fabryka Consumer.

Ponadto w zakładzie wydzielono:

- Budynek Mroźni Składowej,
- Magazyn pomocniczy,
- Budynki i obiekty pomocnicze.

ESPERSEN Polska Spółka z o. o. specjalizuje się w produkcji wyrobów rybnych:

- w Primary Production – wyrobami końcowymi są: filety mrożone w blokach, filety IQF, połędwice i ogony mrożone oraz mrożony półprodukt przeznaczony do dalszego przetworzenia w Fabryce Consumer. Produkowane są również mrożone ryby cięte na porcje.
- w Fabryce Consumer – wyrobami końcowymi są pocięte w odpowiednie kształty, panierowane, podsmażane i glazurowane mrożone produkty takie na przykład jak: porcje, paluszki, Minifinish.

I.1. PROFIL PRODUKCJI I USŁUG INSTALACJI

Wydziały produkcyjne (Primary Production oraz Fabryka Consumer) są ze sobą powiązane funkcjonalnie: poprzez wspólne przyłącza do sieci: energetycznej, ciepłej, wodnej i kanalizacyjnej oraz wspólną instalację chłodniczą i kanalizację przemysłową. Fabryki powiązane są także technologicznie – Primary Production stanowi źródło półproduktów dla Fabryki Consumer.

Zdolność produkcyjna według wydanego pozwolenia

<i>Lp.</i>	<i>Rodzaj działalności</i>	<i>Wydajność Wyrób gotowy [Mg/dobę]</i>
1.	Maksymalna teoretyczna zdolność produkcyjna przy założeniu, iż produkcja Primary Production nie jest wykorzystywana w Fabryce Consumer	140,37
2.	Maksymalna teoretyczna zdolność produkcyjna przy założeniu, iż produkcja Primary Production stanowi 100 % surowca dla Fabryki Consumer	97,23
3.	Rzeczywista wielkość produkcji	86,38

Zdolność produkcyjna zakładu wynika z przepustowości urządzeń chłodniczych oraz czasu pracy. Produkcja odbywa się w systemie dwuzmianowym przez 16 godz. na dobę. W trakcie trzeciej zmiany prowadzone są prace porządkowe i dezynfekcyjne. Z uwagi na wysokie wymagania sanitarne obowiązujące w zakładzie nie ma możliwości wydłużenia czasu produkcji.

I.2. CHARAKTERYSTYKA INSTALACJI I URZĄDZEŃ

Zestawienie podstawowych surowców i wyrobów.

Zużycie surowców podstawowych

<i>Lp.</i>	<i>Surowiec</i>	<i>Zużycie [Mg/r]</i>
1	Olej roślinny	1 200
2	Ryby świeże	5 700
3	Ryby mrożone	27 000
4	Panierka	2 500
5	Sól spożywcza	40
Ogółem		36 440

I.3. CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA I STOSOWANE TECHNOLOGIE

Przebieg procesów technologicznych przedstawia się następująco:

I.3.1. Primary Production

I.3.1.1 Opis rodzaju działalności, z uwzględnieniem rodzaju i pochodzenia surowców oraz przeznaczenia produktów

Primary Production (PP) zajmuje się przyjęciem, kontrolą, rozmrażaniem, filetowaniem, trymowaniem, mrożeniem indywidualnym oraz w blokach surowca rybnego do sprzedaży lub dalszego przetworzenia w pozostałych oddziałach. Produkty są przeznaczone na rynek konsumencki Unii Europejskiej i innych krajów europejskich oraz USA i Federacji Rosyjskiej.

Przykładowe rodzaje surowców to m.in.:

- świeże i mrożone tuszki ryb białych: Dorsz bałtycki - świeży (*Gadus callarias linne*), Dorsz atlantycki (*Gadus morhua*), Dorsz pacyficzny (*Gadus macrocephalus*), Łupacz (*Melanogrammus aeglefinus*), Mintaj (*Theragra chalcogrammus*), Czarniak (*Pollachius virens*), Hoki (*Macruronus novaezelandiae*);
- inne ryby świeże i mrożone: Łosoś (*Salmo salar*), Panga (*Pangasius hypophtalmus*).

Surowce świeże i mrożone, po rozmrożeniu systemem wodnym i kontroli, przygotowywane są do dalszej obróbki mechanicznej na maszynach filetujących. W zakładzie możliwa jest również obróbka innych ryb podobnego typu po przystosowaniu uzbrojenia maszyn filetujących. Po obróbce wstępnej (filetowaniu), ryby składowane są w chłodni pośredniej a następnie poddawane dalszej obróbce do uzyskania postaci mrożonego wyrobu gotowego. Przewiduje się również przetwarzanie gotowych filetów przyjmowanych w opakowaniach w postaci zalodowanej lub zamrożonej. Filety mrożone, przed przekazaniem do dalszych operacji technologicznych, są rozmrażane systemem wodnym.

I.3.1.2. Rodzaj produktów pochodzenia zwierzęcego

Wyroby końcowe w Primary Production to filety mrożone w blokach, filety IQF, połędwice i ogony mrożone oraz mrożony półprodukt przeznaczony do dalszego przetworzenia w Fabryce Consumer. Produkowane są również mrożone ryby cięte na porcje w systemie Marel.

I.3.1.3. Szczegółowy opis procesów technologicznych i produkcyjnych

a) oddział przyjęcia i obróbki wstępnej:

W oddziale przyjęcia i obróbki wstępnej prowadzone są następujące operacje technologiczne:

- przyjęcie świeżych tuszek z samochodów – chłodni,
- kontrola przyjmowanej partii,
- składowanie świeżego surowca w chłodni,
- przyjęcie mrożonych tuszek z mroźni składowej,
- zdejmowanie kartonów i folii z surowca mrożonego,
- rozmrażanie surowca w basenach z wodą,
- wyjmowanie, za pomocą suwnicy, rozmrożonego surowca z basenów i podawanie go do maszyn odgławiających,
- odkórzanie i doczyszczanie ości karku.

b) chłodnia międzyoperacyjna:

Przygotowane w oddziale obróbki wstępnej odgłowione tuszki są składowane w chłodni międzyoperacyjnej, gdzie oczekują na przekazanie do dalszych operacji. W pomieszczeniu znajduje się stanowisko kontrolne.

c) oddział obróbki maszynowej:

Dostarczone przenośnikiem oczyszczone tuszki ryb są układane w sekcjach przyjmujących maszyn filetujących. W poszczególnych sekcjach maszyn wykonywane są typowe operacje prowadzące do uzyskania fileta.

d) hala produkcji mielonki typu A i B:

Do wydzielonego pomieszczenia kierowane są pozostałe części ryb z operacji filetowania. Na mechanicznych separatorach jest odzyskiwane mięso oddzielone od ości i skór. Produkowane są dwa rodzaje mięsa mielonego: typ A pochodzące z docinania filetów na wymiar i typ B odzyskane z kręgosłupów. Mięso mielone jest natychmiast schładzane w chłodni fileta i po zamrożeniu służy jako półprodukt do wyrobów gotowych.

e) oddział obróbki ręcznej filetów:

Filety uzyskane na maszynach filetujących są poddawane dodatkowym operacjom technologicznym (doczyszczaniu, ościowaniu i trymowaniu) na stołach do obróbki ręcznej. Kształt i wielkość porcji jest dostosowana do wymagań odbiorców.

f) oddział zamrażania:

Ukształtowane filety układane są na taśmie wprowadzającej do maszyn zamrażających i zamrażane. Część filetów jest zamrażana indywidualnie (IQF) na zamrażarkach spiralnych, a część, po zapakowaniu w opakowania indywidualne, zamraża się w blokach na zamrażarkach poziomych. Pewien, zróżnicowany w okresach roku, procent zamrożonych filetów stanowi półprodukt do dalszego przetwarzania w Fabryce Consumer.

g) oddział pakowania i ekspedycji:

Zamrożone filety pakowane są w opakowania bezpośrednie o wielkości i kształcie dostosowanym do wymagań odbiorców, po zważeniu i etykietowaniu umieszczane w opakowaniach zbiorczych. Kartony zbiorcze formowane są w wyznaczonym miejscu w magazynie opakowań. Zestaw operacji wykonywanych na tym oddziale przedstawia się następująco:

- pakowanie w opakowania bezpośrednie,
- ważenie i etykietowanie,
- pakowanie w opakowania pośrednie (zbiorcze),
- detektor metalu,
- układanie na paletach zbiorczych,
- magazynowanie w mroźni,
- ekspedycja samochodami – chłodniami.

Pakownia jest wyposażona również w owijkę, na której ułożone na palecie kartony z wyrobami są owijane folią stretch.

h) oddziały pomocnicze:

Z Primary Production współpracują niezbędne oddziały pomocnicze. Są to pomieszczenia myjni skrzynek i palet zewnętrznych, myjki skrzynek i wózków obiegu wewnętrznego, pomieszczenie ostrzenia i dezynfekcji noży, pralnia i suszarnia fartuchów gumowych, wytwornica lodu z magazynem lodu, zespół magazynów pomocniczych, warsztat elektryczny, maszynownia chłodnicza, biura i laboratorium kontroli jakości oraz zaplecze socjalne.

Organizacja pracy w Primary Production jest ściśle uzależniona od możliwości technicznych urządzeń. Szczególnie dotyczy to zamrażania w zamrażarkach pionowych. Po ich wypełnieniu następuje kilkugodzinny okres zamrażania.

I.3.2. Fabryka Consumer (FC)

I.3.2.1. Opis rodzaju działalności, z uwzględnieniem rodzaju i pochodzenia surowców oraz przeznaczenia produktów

Fabryka Consumer produkuje panierowane i nie panierowane wyroby z surowców i półproduktów rybnych. Niektóre wyroby mogą być wstępnie podsmażane. W oddziale możliwe jest równoczesne produkowanie trzech różnych asortymentów bez konieczności przezbrajania linii technologicznych. Surowcem do produkcji są mrożone produkty rybołówstwa (filety, farsz), pakowane w opakowania kartonowe i folie wewnętrzne. Surowce te pochodzą z Primary Production lub z bezpośrednich zakupów na rynkach rybnych. Niezależnie od miejsca pochodzenia surowce do Fabryki Consumer dostarczane są zawsze z mroźni składowej.

I.3.2.2. Rodzaj produktów pochodzenia zwierzęcego

Wyrobami końcowymi w Fabryce Consumer są pocięte w odpowiednie kształty, panierowane, podsmażane i glazurowane mrożone produkty rybne jak na przykład:

- porcje, paluszki, Minifinish,
- paluszki nie podsmażane z mintaja i innych surowców rybnych,
- figurki podsmażane i panierowane wykonywane na formierce z pozostałego po procesie cięcia bloków farszu oraz niewielkich ilości farszu świeżego z Primary Production.

Układ linii produkcyjnych pozwala na pomijanie poszczególnych operacji technologicznych, tak więc mogą być wykonywane porcje tylko panierowane (bez smażenia i glazurowania itp.).

I.3.2.3. Szczegółowy opis procesów technologicznych i produkcyjnych

Podstawowe operacje technologiczne w Fabryce Consumer to:

- przyjęcie mrożonych bloków z mroźni składowej,
- kontrola przyjmowanej partii,
- zdejmowanie opakowań zewnętrznych i folii oraz umieszczanie bloków na linii cięcia,
- cięcie bloków na drobniejsze elementy (paluszki, trójkąty itp.),
- panierowanie suche i mokre na urządzeniach panierujących należących do linii technologicznej,
- obsmażanie panierowanych porcji na smaźalniku o ruchu ciągłym (w wybranym asortymencie),
- zamrażanie w tunelu spiralnym,
- glazurowanie wyrobu mrożonego (w zależności od asortymentu),
- pakowanie w opakowania indywidualne i zbiorcze,
- ważenie, etykietowanie, układanie na paletach,
- składowanie w mroźni składowej,
- operacje pomocnicze (dostawa panierów transportem podciśnieniowym, transport międzyoperacyjny, odbiór pojemników ze zużytymi kartonami i foliami).

W systemie pakowania znajduje się również linia automatycznego ważenia wyrobów gotowych, której działanie polega na odmierzeniu porcji o określonej masie i wsypywaniu wyrobów do opakowań bezpośrednich.

Powstające w trakcie cięcia bloków okruchy z mrożonych surowców wraz z małymi ilościami farszu świeżego są, w wydzielonym pomieszczeniu, formowane na formierce i po ukształtowaniu zależnym od kształtu matryc tłoczących, wracają do linii panierowania.

Panier jest dowożony do magazynu dobowego z magazynu centralnego raz na dzień. Z magazynu dobowego na hale produkcyjne panier jest dostarczany transportem pneumatycznym.

1.3.3. Budynek mroźni składowej

W skład kompleksu zakładu przetwórstwa ryb wchodzi budynek mroźni składowej. Służy on jako zaplecze składowe dla głównego budynku produkcyjnego.

Podstawowe założenia dla budynku są następujące:

- w budynku składowane są tuszki lub filety rybne mrożone,
- używanymi opakowaniami są wyłącznie folie i kartony,
- składowanie odbywa się na paletach drewnianych w układzie warstwowym.

I.3.3.1. Opis rodzaju działalności, z uwzględnieniem rodzaju i pochodzenia surowców oraz przeznaczenia produktów

W zakładzie znajduje się dwukomorowa mroźnia składowa. W budynku składowane są mrożone surowce, półprodukty i produkty z asortymentów przerabianych w zakładzie.

Zasadniczym przeznaczeniem magazynu jest składowanie wyrobów gotowych i komplekacja dostaw do odbiorców. Podstawową jednostką magazynową jest paleta. Składowane w magazynie wyroby mrożone zapakowane będą kierowane do handlu lub do dalszego przetwarzania.

I.3.3.2. Rodzaj produktów pochodzenia zwierzęcego, które są składowane w mroźni

Wyroby składowane w mroźni to filety mrożone w blokach, filety IQF, oraz wyroby z ryb – panierowane i smażone, zamrożone. W wydzielonym miejscu mroźni składowane będą mrożone w różnych postaciach tuszki ryb przeznaczone do przetwarzania w zakładzie. System składowania i oznaczania półproduktów i produktów w mroźni umożliwia ich pełną identyfikację i wyklucza jakiegokolwiek pomyłki.

I.3.3.3. Opis ładowności mroźni

W mroźni możliwe jest składowanie około 1500 palet z wyrobami w jednej warstwie. Maksymalna ładowność mroźni to 3600 ton. Załadunek jest mniejszy od nominalnego z uwagi na dużą różnorodność wyrobów i konieczność zachowania dostępu do każdego asortymentu.

I.3.3.4. Szczegółowy opis procesów technologicznych w mroźni

W mroźni wykonywane są głównie operacje transportowe. Jest rzeczą bardzo istotną stałe kontrolowanie warunków składowania oraz rozłożenia poszczególnych asortymentów w magazynie. W miarę możliwości należy przestrzegać zasady FIFO – „pierwsze weszło – pierwsze wychodzi”. Maksymalna temperatura w mroźni to -24°C. Utrzymywanie niższych temperatur pozwala na przedłużenie okresów składowania. Przedsiębiorca manipulacyjny pełni funkcję izolacyjną przed komorą mroźniczą – zalecane jest w nim zapewnienie temperatur dodatnich dla uniknięcia zamarzania wody.

I.3.4. Magazyn pomocniczy

I.3.4.1. Opis rodzaju działalności, z uwzględnieniem rodzaju i pochodzenia surowców oraz przeznaczenia produktów

Magazyn pomocniczy przeznaczony jest do składowania większych ilości zapasów panierów oraz opakowań i palet. W części warsztatowej wykonywane są prace konserwacyjne oraz drobne naprawy maszyn i urządzeń technologicznych.

I.3.4.2. Rodzaj produktów, które będą składowane w magazynie

W magazynie składowane są asortymenty pomocnicze używane w Fabryce Consumer. Są to głównie opakowania bezpośrednie i pośrednie (kartony) oraz paniery. Wszystkie produkty składowane w magazynie są zapakowane w opakowania zewnętrzne. Podstawową jednostką magazynową jest załadowana paleta.

Rozpakowywanie odbywa się dopiero w wyznaczonym pomieszczeniu w Fabryce Consumer.

I.3.4.3. Szczegółowy opis procesów technologicznych i produkcyjnych w magazynie

Podstawowe operacje technologiczne w magazynie to:

- przyjęcie zapakowanych ładunków do magazynu,
- kontrola przyjmowanej partii,
- magazynowanie poszczególnych asortymentów pomocniczych,
- kompletacja dziennych porcji dla poszczególnych oddziałów produkcyjnych,
- dostarczanie towarów transportem wewnętrznym do magazynów dobowych.

I.4. PRZEWIDYWANE SPOSOBY DOSTAWY MEDIÓW

I.4.1. Woda

Zakład pobiera wodę na cele produkcyjne i socjalno – bytowe z wodociągu miejskiego. Roczne zużycie wody wynosi 480 000,00 m³.

I.4.2. Energia elektryczna

Energia elektryczna w zakładzie, wykorzystywana jest głównie do zasilania:

- maszynowni chłodniczej z zespołem sprężarek amoniakalnych,
- trzech smażalników działających w Fabryce Consumer,
- sprężarek powietrza,
- sprężarek freonowych,
- myjki skrzyń po rybach,
- pralnic,
- oświetlenia.

Roczne zapotrzebowanie na energię elektryczną przez zakład kształtuje się na poziomie 14 000 MWh.

I.4.3. Energia cieplna

Energia cieplna dostarczana jest w całości od dostawcy zewnętrznego. Moc zamówiona kształtuje się na poziomie 1,5815 MW.

I.5. WARUNKI POBORU WODY

I.5.1. Wody powierzchniowe

Zakład nie korzysta z poboru wód powierzchniowych.

I.5.2. Wody podziemne

Zakład nie korzysta z poboru ze źródła wody podziemnej.

I.5.3. Zakup wody z systemu wodociągowego

Woda w procesach produkcyjnych używana jest przede wszystkim w Primary Production (90% całkowitego zużycia).

Wykorzystywana jest przede wszystkim:

- jako czynnik grzewczy w procesie rozmrażania surowców mrożonych,
- jako środowisko ochronne w trakcie transportu międzyprocesowego i w procesie filetowania,
- do mycia pojemników transportowych,
- do mycia i dezynfekcji maszyn i pomieszczeń,
- jako czynnik ochronny produktu gotowego (glazura),
- jako składnik panierki.

I.6. EMISJE

I.6.1. Emisje do powietrza

I.6.1.1. Emisje z podstawowych procesów produkcyjnych

Podstawowym procesem produkcyjnym, z którym związana jest emisja zanieczyszczeń gazowych jest smażenie wyrobów gotowych w trzech smaźalnikach w Fabryce Consumer. Z pracą instalacji nie są związane żadne inne źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza. Z powyższych procesów następuje emisja zanieczyszczeń gazowych. Zgodnie z art. 222 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska w razie braku standardów emisyjnych i dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu ilości gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza ustala się na poziomie nie powodującym przekroczeń: wartości odniesienia substancji w powietrzu, wartości odniesienia substancji zapachowych w powietrzu.

I.6.2.1. Smaźalnik nr 1 E-1

Substancje z procesu obsmażania wyrobów panierowanych odprowadzane emitorem E-1

<i>Nr Emitora</i>	<i>Proces</i>	<i>Wysokość emitora</i>	<i>Średnica emitora</i>	<i>Przepływ gazów</i>	<i>Temperatura wylotowa gazów</i>	<i>Czas trwania emisji</i>
		<i>m</i>	<i>m</i>	<i>m³/h</i>	<i>°K</i>	<i>h</i>
E-1	Smaźalnik	14,5	0,3	3 500	300	5 075

<i>Nazwa substancji</i>	<i>Emisja maksymalna</i>	<i>Emisja roczna</i>
	<i>g/s</i>	<i>Mg/rok</i>
Akrylaldehyd (akroleina)	0,02	0,0365
Węglowodory alifatyczne	0,0658	0,1202

I.6.2.2. Smaźalnik nr 2 E-2

Substancje z procesu obsmażania wyrobów panierowanych odprowadzane emitorem E-2

<i>Nr Emitora</i>	<i>Proces</i>	<i>Wysokość emitora</i>	<i>Średnica emitora</i>	<i>Przepływ gazów</i>	<i>Temperatura wylotowa gazów</i>	<i>Czas trwania emisji</i>
		<i>m</i>	<i>m</i>	<i>m³/h</i>	<i>°K</i>	<i>h</i>
E-2	Smaźalnik	14,5	0,3	3 500	300	5 075

<i>Nazwa substancji</i>	<i>Emisja maksymalna</i>	<i>Emisja roczna</i>
	<i>g/s</i>	<i>Mg/rok</i>
Akrylaldehyd (akroleina)	0,02	0,0365
Węglowodory alifatyczne	0,0658	0,1202

I.6.2.3. Smaźalnik nr 3 E-3

Substancje z procesu obsmażania wyrobów panierowanych odprowadzane emitorem E-3

<i>Nr Emitora</i>	<i>Proces</i>	<i>Wysokość emitora</i>	<i>Średnica emitora</i>	<i>Przepływ gazów</i>	<i>Temperatura wylotowa gazów</i>	<i>Czas trwania emisji</i>
		<i>m</i>	<i>m</i>	<i>m³/h</i>	<i>°K</i>	<i>h</i>
E-3	Smaźalnik	14,5	0,3	3 500	300	5 075

<i>Nazwa substancji</i>	<i>Emisja maksymalna</i>	<i>Emisja roczna</i>
	<i>g/s</i>	<i>Mg/rok</i>
Akrylaldehyd (akroleina)	0,02	0,0365
Węglowodory alifatyczne	0,0658	0,1202

I.6.3. Emisje ze zbiorników i magazynów

Z instalacją nie są powiązane żadne zbiorniki lub magazyny będące źródłem emisji do powietrza.

I.6.4. Emisje niezorganizowane

Z instalacją nie są powiązane żadne niezorganizowane źródła emisji do powietrza.

Emisje niezorganizowane na terenie zakładu występować będą:

- ze środków transportu poruszających się po zakładzie,
- z dróg komunikacyjnych na terenie zakładu.

I.7. ZRZUTY ŚCIEKÓW

Ścieki z zakładu, w zależności od miejsca swego pochodzenia, zrucane są bezpośrednio do kanalizacji lub też są podczyszczane w zakładowych oczyszczalniach ścieków. Bez podczyszczenia odprowadzane są ścieki z pomieszczeń biurowych oraz pomieszczeń magazynowych.

Ścieki z Fabryk poddawane są podczyszczeniu:

- z Primary Production w oczyszczalni mechaniczno-chemicznej,
- z Fabryki Consumer w oczyszczalni mechanicznej.

I.7.1. Oczyszczalnia mechaniczno-chemiczna Primary Production

Oczyszczalnia pracuje w systemie bezobsługowym. Średniodobowy przepływ ścieków waha się w granicach $800 \div 1200 \text{ m}^3/\text{dobę}$ i jest uzależniony od procesów produkcyjnych. Główne zanieczyszczenie ścieków stanowią drobne fragmenty ryb z rodziny dorszowatych. Ścieki technologiczne grawitacyjnie napływają do oczyszczalni dwoma rurami DN 250. Pierwszym etapem oczyszczania ścieków jest usunięcie z nich części stałych o wielkości frakcji $> 8,0 \text{ mm}$. Proces ten polega na grawitacyjnym przepływie ścieków przez płytę perforowaną, po której w sposób ciągły przesuwały się zgarniacze wybierające części stałe. Ścieki w dalszej kolejności płyną grawitacyjnie do studni przepompowej o objętości czynnej $V_{cz} = 9,4 \text{ m}^3$, natomiast części stałe transporterami trafiają do hali odpadów.

Ścieki ze studni pompowane są układem trzech pomp, każda o wydajności $Q = 30,0 \text{ m}^3/\text{h}$ do pionowego hydrocyklonu radialnego o objętości $V = 5,0 \text{ m}^3$, gdzie pod wpływem siły odśrodkowej następuje grawitacyjna sedymentacja części stałych. W sposób automatyczny przy użyciu mieszałki zgarniającego i monopompy, osad z dna hydrocyklonu kierowany jest do zbiornika osadu o objętości $V = 2,4 \text{ m}^3$. Ścieki z hydrocyklonu rurą przelewową wprowadzane są do flotatora o objętości $V = 30,0 \text{ m}^3$.

Do rury przelewowej doprowadzony jest koagulant, gdzie pod wpływem pionowego spadku rurociągu na dł. 3,0 m następuje proces szybkiego hydraulicznego mieszania ścieków z koagulantem. Przed flotatorem do ścieków doprowadzony jest polimer kationowy oraz roztwór wody nasyconej drobnymi pęcherzykami powietrza.

W przepływowym flotatorze poziomym następują ostateczne procesy oczyszczania ścieków takie jak: koagulacja, flokulacja oraz flotacja. Dzięki nim w górnej warstwie flotatora gromadzi się osad, który w sposób automatyczny jest okresowo zgarniany do zbiornika osadu. Ścieki oczyszczone, komorą przelewową odprowadzane są z flotatora do kolektora zbiorczego i kierowane do oczyszczalni miejskiej.

Roztwór drobnopęcherzykowej wody doprowadzanej do flotatora, wytwarzany jest w ok. 10% z czystej wody wodociągowej (ok. 22,0 m³/dobę) oraz w ok. 90% z recyrkulujących ścieków oczyszczonych, które następnie nasycane są sprężonym powietrzem.

W celu zagęszczenia osadów stosowany jest proces filtracji przy użyciu prasy taśmowej. Dla optymalizacji tego procesu, do osadów przed prasą dodawany jest polimer kationowy. Zagęszczony osad w postaci placka filtracyjnego za pośrednictwem transportera trafia do hali odpadów. Odcieki z prasy filtracyjnej natomiast zwracane są do jednej z rur DN 250, którą napływają ścieki do oczyszczalni.

Koagulant stosowany do oczyszczania ścieków magazynowany jest w zbiorniku poziomym o objętości $V = 18,0 \text{ m}^3$, przylegającym do budynku oczyszczalni. Odpowiednią dawkę koagulantu zapewnia automatyczny system sterowania pomp dozujących, których praca uzależniona jest od ilości ścieków przepływających przez oczyszczalnię oraz pomiaru on-line zanieczyszczeń umieszczonego na wyjściu z hydrocyklonu.

I.7.2. Oczyszczalnia mechaniczna Fabryki Consumer

Oczyszczalnia pracuje w systemie bezobsługowym. Średniodobowy przepływ ścieków waha się w granicach 55 ÷ 70 m³/dobę i jest uzależniony od procesów produkcyjnych. Główne zanieczyszczenie ścieków stanowią uwodniona panierka oraz olej roślinny.

Ścieki technologiczne z trzech hal produkcyjnych napływają grawitacyjnie do studni przepompowej o objętości czynnej $V_{cz} = 4,7 \text{ m}^3$. W studni oddalonej od budynku oczyszczalni o 18,0 m, zamontowane są dwie pompy zatapialne sterowane pływakami zainstalowanymi na określonych poziomach.

Ze studni ścieki tłoczone są na oczyszczalnię rurą DN 100 do pionowego hydrocyklonu radialnego o objętości $V = 5,0 \text{ m}^3$, gdzie pod wpływem siły odśrodkowej następuje grawitacyjna sedymentacja części stałych. Osad przy użyciu pompy zamontowanej w dnie hydrocyklonu kierowany jest do przewoźnego pojemnika i dalej przewożony jest na halę odpadów. Ścieki natomiast rurą przelewową wprowadzane są do flotatora o objętości $V = 3,6 \text{ m}^3$.

We flotatorze do ścieków doprowadzany jest drobnopęcherzykowy roztwór (w ilości 4 m³/dobę), wytwarzany w 100 % z czystej wody wodociągowej nasycanej sprężonym powietrzem, powodujący gromadzenie się osadu w górnej warstwie flotatora. Osad w sposób automatyczny okresowo jest zgarniany do przewoźnego pojemnika i dalej przewożony na halę odpadów. Ścieki oczyszczone odprowadzane są z flotatora, poprzez komorę przelewową, do kolektora zbiorczego i kierowane do oczyszczalni miejskiej.

Mieszana ścieków technologicznych i bytowych odprowadzana jest wspólnym systemem kanalizacji sanitarnej do kolektora miejskiego.

Ilość ścieków przemysłowych zależna jest od poziomu produkcji i średnio kształtuje się na poziomie ok. 480 000,00 m³/rok. Zrzut ścieków do kanalizacji odbywa się w sposób ciągły.

Podsumowując należy stwierdzić, że:

- Szczególne korzystanie z wód przy właściwie prowadzonej gospodarce wodno-ściekowej, nie wpływa negatywnie na funkcjonowanie ekosystemów wodnych i nie powoduje istotnych zmian jakościowych wody, które mogłyby spowodować zmianę sposobu użytkowania wód;
- Eksploatowane urządzenia do oczyszczania ścieków gwarantują zachowanie norm ochrony środowiska wodnego;
- Analizy ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych wskazują, że podczas bezawaryjnej eksploatacji, wskaźniki zanieczyszczeń charakterystyczne dla ścieków przemysłowych, określone w załącznikach nr 1 i 2 do rozporządzenia Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. z 2016 r., poz. 1757) zostaną zachowane.

I.8. WODY PODZIEMNE I POWIERZCHNIOWE

Na potrzeby instalacji objętej wnioskiem nie prowadzi się poboru wód podziemnych, nie wprowadza się także z instalacji żadnych ścieków do gruntu stąd jej wpływ na wody podziemne można uznać za

pomijalny. Magazynowanie surowców oraz odpadów na utwardzonych nawierzchniach w zadaszonych miejscach minimalizuje wpływ na wody podziemne.

Na potrzeby instalacji objętej wnioskiem nie prowadzi się poboru wód powierzchniowych, nie wprowadza się także z instalacji żadnych ścieków do wód powierzchniowych stąd jej wpływ na wody powierzchniowe można uznać za pomijalny.

I.9. POWIERZCHNIA ZIEMI I GLEBY

Gleby i powierzchnia ziemi na terenie lokalizacji instalacji objętej wnioskiem, jak i na terenie całego zakładu uległy degradacji i przekształceniu już na etapie jego lokalizacji. Prowadzona obecnie działalność nie wpływa w znaczący sposób na powierzchnię ziemi, nie jest związana z jej przekształcaniem. Wpływ na gleby można uznać za pomijalny.

Nie obserwuje się natomiast po wieloletniej działalności zakładu ujemnego oddziaływania na gleby terenów okolicznych. Utwardzone i lokalnie zadane nawierzchnie w rejonie miejsc magazynowania odpadów ograniczają ich wpływ na środowisko gruntowe.

I.10. WODY OPADOWE I ROZTOPOWE

Wody opadowe i roztopowe odprowadzane są wydzieloną kanalizacją deszczową do miejskiej sieci kanalizacji deszczowej.

I.11. GOSPODARKA ODPADAMI

Spółka ESPERSEN Polska w Koszalinie w wyniku prowadzenia działalności wytwarzać będzie odpady z kategorii:

- pozostałości produkcji lub konsumpcji, nie wymienione w pozostałych kategoriach,
- produkty nieodpowiadające wymaganiom jakościowym.

Magazynowanie odpadów odbywa się na terenie zakładu, do którego właściciel posiada tytuł prawny. Odpady niebezpieczne magazynowane są w wyznaczonych miejscach, nie stwarzających zagrożenia dla środowiska – w wydzielonych pomieszczeniach zamkniętych, zadaszonych, oznakowanych, o utwardzonej i szczelnej nawierzchni.

Odpady inne niż niebezpieczne magazynowane są w wyznaczonych miejscach, właściwie oznakowanych, nie stwarzających zagrożenia dla środowiska – o utwardzonej i szczelnej nawierzchni.

Każdy rodzaj odpadów w miejscach magazynowania jest oznakowany zgodnie z klasyfikacją odpadów.

Wnioskodawca jako wytwórca odpadów prowadzi selektywną zbiórkę odpadów w miejscu ich powstawania. Z miejsc powstawania odpady transportowane są do:

- docelowych miejsc magazynowania na terenie zakładu, z których przekazywane są innym posiadaczom,
- innych posiadaczy z pominięciem magazynowania (bezpośrednio).

Rodzaje środków transportu, na terenie zakładu:

- mechaniczny (wózki widłowe, platformowe, ładowarki, taśmociągi).

Zakład zapobiega powstawaniu odpadów oraz ogranicza ich ilość i negatywne oddziaływanie na środowisko poprzez:

- efektywne zarządzanie i racjonalne gospodarowanie surowcami, energią i materiałami do produkcji,
- usprawnienie technologii i wdrażanie nowych, przyjaznych środowisku technologii,
- przestrzeganie reżimów technologicznych,
- segregację powstających odpadów,
- magazynowanie odpadów w miejscach wyznaczonych, oznakowanych i nadzorowanych przez komórkę ochrony środowiska,

- zbieranie odpadów niebezpiecznych w pojemnikach, kontenerach i magazynowanie na gruncie szczelnym, utwardzonym, nie stwarzającym zagrożenia dla środowiska,
- utrzymywanie minimalnych stanów odpadów w miejscach magazynowania,
- edukację ekologiczną pracowników.

Odpady przewidziane do wytworzenia w związku z funkcjonowaniem instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce powstawania (źródła wytwarzania)	Ilość w roku [Mg]
1	02 01 99	Inne niewymienione odpady – lód odpadowy	<u>Właściwości:</u> odpad stały, niepalny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych; ulegający biodegradacji; <u>Skład:</u> H ₂ O, O ₂ , SiO ₂ , zawiesiny	Primary Production; załadowany świeży surowiec dostarczony do produkcji	3 800,0
2	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	<u>Właściwości:</u> odpad stały, niepalny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych, ulegający biodegradacji; <u>Skład:</u> białka, fragmenty ryb, ości	Primary Production; linie produkcyjne	14 000,0
3	02 02 80*	Odpadowa tkanka zwierzęca wykazująca właściwości niebezpieczne	<u>Właściwości:</u> odpad stały, niepalny, wykazujący właściwości niebezpieczne, ulegający biodegradacji; <u>Skład:</u> białka, fragmenty ości i ryb z zapoczątkowanymi procesami rozkładu lub egzemplarze ryb nie nadające się do spożycia; HP 9 „Zakaźne”: odpady zawierające żywe drobnoustroje lub ich toksyny, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do przyjęcia, że wywołują choroby u ludzi lub innych żywych organizmów	Primary Production; linie produkcyjne	140,000
4	02 02 99	Inne niewymienione odpady - tkanka rybna z wód pomyjkowych	<u>Właściwości:</u> odpad stały, niepalny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych, ulegający biodegradacji; <u>Skład:</u> białka, fragmenty ryb i ości w znacznym stopniu uwodnienia	Primary Production; mycie urządzeń	500,0
5	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	<u>Właściwości:</u> odpad stały, niepalny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych, częściowo ulegający biodegradacji; <u>Skład:</u> białka, fragmenty ryb, ości, ryby surowe, wyroby gotowe nie spełniające wymagań jakościowych, panier, elementy opakowań jednostkowych	Fabryka Consumer; linia panierowania i podsmażania	1 500,0
6	02 03 99	Inne niewymienione odpady – separowana zagęszczona panierka z wód pomyjkowych	<u>Właściwości:</u> odpad stały, częściowo ciekły, niepalny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych, ulegający biodegradacji;	Fabryka Consumer; oczyszczanie ścieków	600,0

			<u>Skład:</u> węglowodany z przewagą skrobi, białka, aminokwasy, tłuszcze błonnik, potas, fosfor magnez, wapń		
7	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<u>Właściwości:</u> odpad stały, palny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych, ulegający biodegradacji; <u>Skład:</u> papier, tektura, celuloza, hemiceluloza, ligniny	Przyjęcie surowca; Opakowania po surowcach stosowanych do produkcji	500,0
8	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Właściwości:</u> odpad stały, palny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych, nie ulegający biodegradacji; <u>Skład:</u> PE, PS, PP, PET, HDPE	Przyjęcie surowca; Opakowania po surowcach stosowanych do produkcji	200,0
9	15 01 03	Opakowania z drewna	<u>Właściwości:</u> odpad stały, palny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych, ulegający biodegradacji; <u>Skład:</u> Węglowodany, w tym celuloza i hemiceluloza, białka, ligniny, sole mineralne, woda, szereg innych związków chemicznych	Przyjęcie surowca; Opakowania po surowcach stosowanych do produkcji	500,0
10	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<u>Właściwości:</u> odpad stały, palny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych, nie ulegający biodegradacji; <u>Skład:</u> metal + tworzywo; tektura + tworzywo; szkło + metal	Przyjęcie surowca; Opakowania po surowcach stosowanych do produkcji	300,0
11	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	<u>Właściwości:</u> odpad stały, palny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych, nie ulegający biodegradacji; <u>Skład:</u> metal + tworzywo; tektura + tworzywo; szkło + metal	Przyjęcie surowca; Opakowania po surowcach stosowanych do produkcji	400,0
12	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	<u>Właściwości:</u> odpad ciekły, palny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych, nie ulegający biodegradacji; <u>Skład:</u> estry kwasów tłuszczowych i glicerolu, woda, sól, emulgatory, wypełniacze	Fabryka Consumer	15,0

I.12. OCHRONA PRZED HAŁASEM

Do źródeł hałasu z terenu zakładu należą:

- źródła ruchome: transport wewnętrzny - praca w porze dziennej i nocnej (godz. 4.00 – 16.00),
- źródła stacjonarne: instalacja produkcyjna jako całość (w tym maszynownia chłodnicza z zespołem sprężarek amoniakalnych, sprężarki powietrza, sprężarki freonowe oraz wentylatory dachowe) – praca w porze dziennej i nocnej.

W obrębie zakładu głównym źródłem hałasu do środowiska jest transport wewnętrzny – pojazdy ciężarowe dowożące surowce i odbierające produkty (do 10 pojazdów dziennie). Urządzenia stacjonarne nie stanowią znaczących źródeł emisji z uwagi na swoją lokalizację w centralnej części zakładu oraz ekranowanie przez budynki socjalne i magazynowe.

Przedstawione obliczenia równoważnego poziomu dźwięku A w 8 punktach pomiarowych położonych na granicy terenu zakładu nie wykazały przekroczenia dopuszczalnego poziomu hałasu w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej.

Zakład znajduje się na terenie przemysłowo-magazynowym, sąsiadującym od strony południowo - wschodniej z obszarem zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, oddalonym o ok. 100 m.

Zakład nie powoduje wibracji w środowisku.

I.13. FAUNA I FLORA

Zakład zlokalizowany jest na obszarze w przeważającej mierze zurbanizowanym i nie sąsiaduje z żadnymi terenami chronionymi. W dotychczasowej działalności zakładu nie zgłaszano jakiegokolwiek uciążliwości dla flory i fauny otoczenia.

II. MOŻLIWE WARIANTY FUNKCJONOWANIA INSTALACJI I URZĄDZEŃ

II.1. WARIANTOWE MOŻLIWOŚCI WYKORZYSTANIA INSTALACJI I URZĄDZEŃ

Nie ma możliwości wariantowej pracy instalacji, warunki pracy wymusza charakter i czas trwania przeprowadzanych procesów technologicznych i porządkowych.

II.1.1. Parametry pracy instalacji przy normalnej i zmniejszonej wydajności

W warunkach normalnej pracy instalacji następuje emisja zanieczyszczeń do powietrza, pobór wody, wytwarzanie odpadów i ścieków w ilościach opisanych we wniosku. W przypadku zmniejszenia zapotrzebowania na oferowane produkty i wyczerpania przestrzeni magazynowej wyłącza się z eksploatacji poszczególne ciągi technologiczne co powoduje proporcjonalne zmniejszenie zapotrzebowania na surowce, energię i wodę oraz ograniczenie emisji zanieczyszczeń. Przy braku zapotrzebowania na produkty, instalacja zostaje wyłączona z produkcji co skutkuje brakiem emisji i zapotrzebowania na surowce, energię i wodę.

II.1.2. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych

Eksplatacja instalacji następuje jedynie w warunkach opisanych we wniosku, nie występują warunki odbiegające od normalnych.

III. OCENA STANU TECHNICZNEGO INSTALACJI

Instalacja jest w stanie bardzo dobrym. Drobne awarie usuwane są na bieżąco. Modernizacje, przeglądy i konserwacje gwarantujące zachowanie ciągłości ruchu przeprowadzane są okresowo – raz w roku w okresie wakacyjnym.

Wnioskodawca w swojej siedzibie posiada wszystkie dokumenty przeglądów instalacji i dopuszczenia do ruchu. Dokumenty te mogą zostać udostępnione do wglądu na wniosek organu.

IV. WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI I ENERGII

IV.1. WPROWADZANIE GAZÓW I PYŁÓW DO POWIETRZA

Podstawa prawna:

- art. 180 pkt 1, art. 181 ust. 1, pkt 2, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 188 ust. 1 i 2, art. 202 ust. 2, art. 220 ust. 1, art. 224 ust. 1 oraz art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r., Nr 16, poz. 87),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1546),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych, oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2008 r., Nr 215, poz. 1366).

IV. 1.1. Warunki wprowadzania substancji do powietrza

IV.1.1.1 Fabryka Consumer – stanowiska obsmażania (emitory E-1, E-2, E-3).

Fabryka Consumer wyposażona jest w trzy linie produkcyjne z zastosowaniem smaźalnika do procesu obsmażania ryb przy zastosowaniu oleju roślinnego. Zużycie oleju wynosić będzie około 1 200 Mg na rok. Proces smażenia będzie odbywać się w temperaturze $200^{\circ}\text{C} \pm 30^{\circ}\text{C}$.

Substancje z linii nr 1, 2 i 3 odprowadzane są za pomocą trzech wentylatorów wyciągowych o wydajności $3\,500\text{ m}^3/\text{h}$ każdy do emitorów stalowych o wysokości $h = 14,5\text{ m}$ i średnicy wylotu $0,30\text{ m}$.

Z procesu obsmażania ryb do powietrza emitowane będą: akrylaldehyd (akroleina) i węglowodory alifatyczne.

Proces smażenia odbywać się będzie przez 16 godzin na dobę oraz 5 075 godzin na rok.

Dopuszczalne wielkości emisji z procesu obsmażania ryb dla linii produkcyjnej nr 1

<i>Rodzaj substancji</i>	<i>Emisja maksymalna</i>
	<i>kg/h</i>
Akrylaldehyd (akroleina)	0,072
Węglowodory alifatyczne	0,2368

Dopuszczalne wielkości emisji z procesu obsmażania ryb dla linii produkcyjnej nr 2

<i>Rodzaj substancji</i>	<i>Emisja maksymalna</i>
	<i>kg/h</i>
Akrylaldehyd (akroleina)	0,072
Węglowodory alifatyczne	0,2368

Dopuszczalne wielkości emisji z procesu obsmażania ryb dla linii produkcyjnej nr 3

<i>Rodzaj substancji</i>	<i>Emisja maksymalna</i>
	<i>kg/h</i>
Akrylaldehyd (akroleina)	0,072
Węglowodory alifatyczne	0,2368

Zestawienie emisji rocznych z instalacji

Rodzaj substancji	Emisja roczna
	Mg/r
Akrylaldehyd (akroleina)	0,1095
Węglowodory alifatyczne	0,3606

IV.2. GOSPODARKA WODNO-ŚCIEKOWA

Podstawa prawna:

- art. 122 ust. 1 pkt. 11, art. 123 ust. 2, art. 127 ust. 1 i 3a, art. 128, art. 131 ust. 1 i 3, art. 140 ust. 1 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2015 r, poz. 469 ze zmianami),
- § 10 rozporządzenia Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. z 2016 r., poz. 1757).

IV.2.1. Zrzuty ścieków

W ramach pozwolenia zintegrowanego udzielam pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie oczyszczonych w oczyszczalni mechaniczno-biologicznej oraz mechanicznej, ścieków przemysłowych z procesów technologicznych przerobu ryb na terenie zakładu przy ul. Mieszka I 29 w Koszalinie, do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej dla następujących warunków:

L.p.	Przepływ ścieków	Jednostka	Ilość ścieków
1	Przepływ maksymalny [Q_{max}]	m^3/h	120,0
2	Przepływ średni [$Q_{\text{śrd}}$]	m^3/d	1 400,0
3	Przepływ roczny [Q_r]	m^3/r	480 000,0

Dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń dla niektórych substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych:

Lp.	Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Wartość
1.	Temperatura	°C	35
2.	Odczyn	pH	6,5-9,5
3.	Zawiesiny łatwo opadające	ml/l	10
4.	Zawiesiny ogólne	mg/l	500
5.	ChZT _{Cr}	mgO ₂ /l	1 000
6.	BZT ₅	mgO ₂ /l	700
7.	Azot amonowy	mgNNH ₄ /l	200
8.	Azot azotynowy	mgNNO ₂ /l	10
9.	Fosfor ogólny	mgP/l	12
10.	Substancje ekstrahujące eterem naftowym	mg/l	100

Zastrzeżenia:

1. Pozwolenie wodnoprawne nie rodzi praw do nieruchomości i urządzeń wodnych koniecznych do jego realizacji oraz nie narusza prawa własności i uprawnień osób trzecich przysługujących wobec tych nieruchomości i urządzeń.

2. Pozwolenie wodnoprawne może być cofnięte lub ograniczone stosownie do art. 136 ust. 1 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2015 r, poz. 469 z późniejszymi zmianami).

Termin ważności pozwolenia

Pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie ścieków przemysłowych do kanalizacji sanitarnej udziela się do dnia 27 sierpnia 2019 roku.

IV.2.2. Pobór wody

Woda na terenie zakładu wykorzystywana jest do celów bytowych, produkcyjnych, chłodniczych i awaryjnie do celów przeciwpożarowych. Zakład pobierać będzie wodę z miejskiej sieci wodociągowej w ilości 120 m³/h, 1 400 m³/d i 480 000 m³/r.

Wodomierz do pomiaru wody miejskiej zamontowany jest w studziencie wodomierzowej na przyłączy miejskiej sieci wodociągowej. Odczytu wodomierza na przyłączy do sieci miejskiej dokonywać należy raz w miesiącu.

IV.3. EMISJA HAŁASU DO ŚRODOWISKA

IV.3.1. Dopuszczalne poziomy hałas

Na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112) ustala się dopuszczalne poziomy hałas emitowanego do środowiska z terenu ESPERSEN Polska Spółka z o. o. w Koszalinie w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, położonych w zasięgu akustycznego oddziaływania zakładu.

Na obszarze podlegającym ochronie akustycznej równoważny poziom dźwięku przenikającego do środowiska z terenu zakładu nie może przekroczyć poniższych wartości:

Równoważny poziom dźwięku A dla pory dziennej (L_{AeqD})	50 dB
Równoważny poziom dźwięku A dla pory nocnej (L_{AeqN})	40 dB

IV.4. EMISJA PÓL ELEKTROMAGNETYCZNYCH

Nie dotyczy.

IV.5. GOSPODARKA ODPADAMI

Na podstawie:

- art. 188 ust. 1, 2, 2a, 2b, 5 art. 202 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r.- Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519),

W ramach pozwolenia zintegrowanego udzielam pozwolenia na wytwarzanie odpadów z eksploatacji instalacji IPPC, przy zachowaniu następujących warunków:

IV.5.1. Źródło wytwarzania odpadów

Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku z uwzględnieniem poszczególnych źródeł wytwarzania

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania (źródła wytwarzania)	Ilość w roku [Mg]
1	02 01 99	Inne niewymienione odpady – lód odpadowy	Primary Production; załadowany świeży surowiec, dostarczony do produkcji	3 800,0
2	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Primary Production; linie produkcyjne	14 000,0
3	02 02 80*	Odpadowa tkanka zwierzęca wykazująca właściwości niebezpieczne	Primary Production; linie produkcyjne	140,000
4	02 02 99	Inne niewymienione odpady - tkanka rybna z wód pomyjkowych	Primary Production; mycie urządzeń	500,0
5	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Fabryka Consumer; linia panierowania i podsmażania	1 500,0
6	02 03 99	Inne niewymienione odpady – separowana zagęszczona panierka z wód pomyjkowych	Fabryka Consumer; oczyszczanie ścieków	600,0
7	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Przyjęcie surowca; Opakowania po surowcach stosowanych do produkcji	500,0
8	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Przyjęcie surowca; Opakowania po surowcach stosowanych do produkcji	200,0
9	15 01 03	Opakowania z drewna	Przyjęcie surowca; Opakowania po surowcach stosowanych do produkcji	500,0
10	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Przyjęcie surowca; Opakowania po surowcach stosowanych do produkcji	300,0
11	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Przyjęcie surowca; Opakowania po surowcach stosowanych do produkcji	400,0
12	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	Fabryka Consumer	15,0

IV.5.2. Sposoby dalszego postępowania z odpadami

Sposoby dalszego postępowania z odpadami

<i>L.p.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Dalsze postępowanie</i>
1	02 01 99	Inne niewymienione odpady – lód odpadowy	Przekazywanie uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania
2	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Przekazywanie uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania
3	02 02 80*	Odpadowa tkanka zwierzęca wykazująca właściwości niebezpieczne	Przekazywanie uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania
4	02 02 99	Inne niewymienione odpady - tkanka rybna z wód pomyjkowych	Przekazywanie uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania
5	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Przekazywanie uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania
6	02 03 99	Inne niewymienione odpady – separowana zagęszczona panierka z wód pomyjkowych	Przekazywanie uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania
7	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Przekazywanie uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania
8	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Przekazywanie uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania
9	15 01 03	Opakowania z drewna	Przekazywanie uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania
10	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Przekazywanie uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania
11	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Przekazywanie uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania
12	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	Przekazywanie uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania

IV.5.3. Miejsca, sposoby oraz rodzaje magazynowanych odpadów

Miejsca magazynowania odpadów

L. p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania
1	02 01 99	Inne niewymienione odpady – lód odpadowy	Magazyn chłodniczy odpadów - pomieszczenie szczelne, w którym przebywają tylko wyznaczone osoby. W celu zachowania dobrej jakości odpadów, pomieszczenie jest schładzane do temperatury około +4°C. Posadzka jest utwardzona, ze spadkiem w kierunku kanalizacji. Odpady przechowywane są w szczelnych kontenerach. Nad wjazdem i wejściem do pomieszczenia znajdują się lampy owadobójcze. Przy ścianie zewnętrznej magazynu znajdują się specjalne pułapki na gryzonie.
2	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Magazyn chłodniczy odpadów - pomieszczenie szczelne, w którym przebywają tylko wyznaczone osoby. W celu zachowania dobrej jakości odpadów, pomieszczenie jest schładzane do temperatury około +4°C. Posadzka jest utwardzona, ze spadkiem w kierunku kanalizacji. Odpady przechowywane są w szczelnych kontenerach. Nad wjazdem i wejściem do pomieszczenia znajdują się lampy owadobójcze. Przy ścianie zewnętrznej magazynu znajdują się specjalne pułapki na gryzonie.
3	02 02 80*	Odpadowa tkanka zwierzęca wykazująca właściwości niebezpieczne	Magazyn chłodniczy odpadów - pomieszczenie szczelne, w którym przebywają tylko wyznaczone osoby. W celu zachowania dobrej jakości odpadów, pomieszczenie jest schładzane do temperatury około +4°C. Posadzka jest utwardzona, ze spadkiem w kierunku kanalizacji. Odpady przechowywane są w szczelnych kontenerach. Nad wjazdem i wejściem do pomieszczenia znajdują się lampy owadobójcze. Przy ścianie zewnętrznej magazynu znajdują się specjalne pułapki na gryzonie.
4	02 02 99	Inne niewymienione odpady - tkanka rybna z wód pomyjkowych	Magazyn chłodniczy odpadów - pomieszczenie szczelne, w którym przebywają tylko wyznaczone osoby. W celu zachowania dobrej jakości odpadów, pomieszczenie jest schładzane do temperatury około +4°C. Posadzka jest utwardzona, ze spadkiem w kierunku kanalizacji. Odpady przechowywane są w szczelnych kontenerach. Nad wjazdem i wejściem do pomieszczenia znajdują się lampy owadobójcze. Przy ścianie zewnętrznej magazynu znajdują się specjalne pułapki na gryzonie.
5	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Magazyn chłodniczy odpadów - pomieszczenie szczelne, w którym przebywają tylko wyznaczone osoby. W celu zachowania dobrej jakości odpadów, pomieszczenie jest schładzane do temperatury około +4°C. Posadzka jest utwardzona, ze spadkiem w kierunku kanalizacji. Odpady przechowywane są w szczelnych kontenerach. Nad wjazdem i wejściem do pomieszczenia znajdują się lampy owadobójcze. Przy ścianie zewnętrznej magazynu znajdują się specjalne pułapki na gryzonie.
6	02 03 99	Inne niewymienione odpady – separowana zagęszczona panierka z wód pomyjkowych	Magazyn chłodniczy odpadów - pomieszczenie szczelne, w którym przebywają tylko wyznaczone osoby. W celu zachowania dobrej jakości odpadów, pomieszczenie jest schładzane do temperatury około +4°C. Posadzka jest utwardzona, ze spadkiem w kierunku kanalizacji. Odpady przechowywane są w szczelnych kontenerach. Nad wjazdem i wejściem do pomieszczenia znajdują się lampy owadobójcze. Przy ścianie zewnętrznej magazynu znajdują się specjalne pułapki na gryzonie.

7	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Plac magazynowy pod odpady opakowaniowe; odpady przechowywane w kontenerach lub luzem.
8	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Plac magazynowy pod odpady opakowaniowe; odpady przechowywane w kontenerach lub luzem.
9	15 01 03	Opakowania z drewna	Plac magazynowy pod palety odpadowe; przechowywane luzem lub w kontenerach.
10	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Plac magazynowy pod odpady opakowaniowe; odpady przechowywane w kontenerach lub luzem.
11	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Plac magazynowy pod odpady opakowaniowe; odpady przechowywane w kontenerach lub luzem.
12	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	Wiata magazynowa w konstrukcji stalowej oparta na słupach. Nawierzchnia pod wiatą: szczelna, betonowa ze spadkiem w kierunku kanalizacji wyposażonej w separator. Wiata z dwóch stron ograniczona siatką stalową. Pod wiatą znajdują się kontenery na odpady.

V. ZAKRES MONITORINGU I SPRAWOZDAWCZOŚĆ

V.1. ZAKRES MONITORINGU EMISJI

Prowadzenie pomiarów i przedstawienie ich wyników zgodnie z:

- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2008 r., Nr 215, poz. 1366),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. z 2014 r., poz. 1800),

V.2. MONITORING EMISJI DO POWIETRZA

Zgodnie z art. 224 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519) w pozwoleniu nie określa się wielkości emisji dla tych rodzajów gazów lub pyłu, które wprowadzone do powietrza nie powodują przekroczenia 10 % dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10 % wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny; w takim przypadku w pozwoleniu wskazuje się rodzaje gazów lub pyłów, których wielkości nie określono.

W związku z niewielką emisją substancji do powietrza z procesu smażenia ryb nie przewiduje się prowadzenia pomiarów, a tym samym nie zachodzi konieczność instalowania punktów pomiarowych na emitorach.

V.3. MONITORING ILOŚCI UJMOWANEJ WODY

ESPERSEN Polska Spółka z o. o. w Koszalinie do celów produkcyjnych zaopatrywana będzie w wodę z miejskiej sieci wodociągowej na podstawie umowy z dostawcą. Ilość dostarczonej wody ustalana będzie w oparciu o wskazanie wodomierza. Należy dokonywać co miesięcznego odczytu stanu wodomierza zainstalowanego na doprowadzeniu wody pochodzącej z miejskiej sieci wodociągowej. Zapisy prowadzić należy w trwałym rejestrze przechowywanym w zakładzie. Dane należy przechowywać przez okres nie krótszy niż 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

V.4. MONITORING ŚCIEKÓW ODPROWADZANYCH DO KANALIZACJI

Mieszanina ścieków w postaci ścieków bytowych oraz przemysłowych odprowadzanych z zakładu kierowana jest do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej poprzez zakładową oczyszczalnię ścieków.

Pobór prób ścieków dokonywany będzie w punkcie kontrolno – pomiarowym zlokalizowanym w studzience rewizyjnej „S1” o rzędnych 41,35 / 37,47 na terenie zakładu.

Jednocześnie zobowiązuje się ESPERSEN Polska Spółka z o. o. w Koszalinie do:

1. Prowadzenia dwa razy w roku kontrolnych badań jakości ścieków przemysłowych wprowadzanych do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej w zakresie wskaźników zanieczyszczeń wymienionych w niniejszym pozwoleniu wodnoprawnym.
2. Prowadzenia systematycznego rejestru ilości wprowadzanych ścieków przemysłowych do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej.
3. Przestrzegania warunków przedstawionych w umowie na przyjęcie ścieków do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej.
4. Utrzymywania instalacji do oczyszczania i odprowadzania ścieków w sprawności technicznej.
5. Prowadzenia pełnej dokumentacji związanej z eksploatacją instalacji do oczyszczania i odprowadzania ścieków.

6. Każdorazowo powiadamiania organu wydającego niniejsze pozwolenie o wszelkich zmianach wprowadzonych w trakcie eksploatacji instalacji oczyszczającej i odprowadzającej ścieki.

V.5. MONITORING HAŁASU

W ramach procesu monitorowania równoważnego poziomu dźwięku A emitowanego do środowiska z terenu ESPERSEN Polska Spółka z o. o. w Koszalinie, ustala się obowiązek prowadzenia okresowych pomiarów hałasu w środowisku w porze dziennej i porze nocnej, zgodnie z wymaganiami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542) oraz przedkładania wyników w/w pomiarów zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2008 r., Nr 215, poz. 1366).

Pomiary okresowe należy prowadzić raz na dwa lata, z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu. Punkty pomiarowe powinny być usytuowane na granicy terenu ESPERSEN Polska Sp. z o. o., ul. Mieszka I 29, 75-124 Koszalin i terenu zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej przy ul. Zacisze 42 w Koszalinie.

Metodyka referencyjna wyznaczania wartości poziomu hałasu w środowisku, wyrażonego równoważnym poziomem dźwięku A powinna być zgodna z metodą określoną w załączniku nr 6 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542).

V.6. MONITORING ODPADÓW

Zakład będzie prowadził ewidencję odpadów zgodnie z art. 66 ust. 1 ustawy o odpadach.

Ilościową i jakościową ewidencję odpadów należy prowadzić zgodnie z obowiązującym katalogiem odpadów oraz z wykorzystaniem dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów zawartymi w aktualnie obowiązujących przepisach.

Zgodnie z art. 75 ust. 1 ustawy o odpadach, wytwarzający odpady zobowiązany jest do sporządzania rocznego sprawozdania o odpadach, które przekazywać należy marszałkowi województwa w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.

Roczne sprawozdanie przygotowuje się według wzoru określonego w aktualnie obowiązujących przepisach.

Dokumenty sporządzone na potrzeby ewidencji odpadów przechowywać przez okres pięciu lat, licząc od końca roku kalendarzowego, w którym sporządzono te dokumenty.

V.7. MONITORING PROMIENIOWANIA ELEKTROMAGNETYCZNEGO

Nie dotyczy.

VI. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

W celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości zobowiązuje się prowadzącego przedmiotową instalację do:

1. Podejmowania działań mających na celu dostosowanie instalacji do przyszłych standardów emisyjnych.
2. Ciągłego doskonalenia metod ochrony środowiska przed negatywnymi skutkami wynikającymi z eksploatacji tej instalacji.
3. Stosowania substancji o małym potencjale zagrożeń.
4. Efektywnego wytwarzania oraz wykorzystania energii.
5. Zapewnienia racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw.

6. Stosowania w miarę możliwości technologii bezodpadowej, małodopadowych, odzysku odpadów.
7. Minimalizowania wielkości emisji substancji do powietrza, wody, gleby lub ziemi.
8. Minimalizowania wielkości emisji energii takich jak ciepło, hałas.
9. Stosowania najlepszych dostępnych technik (BAT).
10. Przeciwdziałania niekontrolowanemu zanieczyszczeniu środowiska.
11. Podejmowania wszelkich niezbędnych działań zapobiegających awariom oraz ograniczających i usuwających ich skutki.

VII. SPOSOBY OGRANICZANIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO

Nie przewiduje się oddziaływania transgranicznego na środowisko powodowanego przez ESPERSEN Polska Spółka z o. o. w Koszalinie.

VIII. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIA I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII ORAZ WYMÓG INFORMOWANIA O WYSTĄPIENIU AWARII

Wymogiem Najlepszej Dostępnej Techniki dotyczącym eksploatacji amoniakalnych obiegów chłodzących jest posiadanie odpowiedniego sprzętu i procedur, dostępnych na miejscu w przypadku awarii i uwolnienia NH_3 z systemu chłodzenia. Zakład w tym zakresie spełnia wymogi Najlepszej Dostępnej Techniki. W celu ostrzeżenia o wystąpieniu awarii w pomieszczeniach zainstalowane będą czujniki wykrywania amoniaku w powietrzu, które w przypadku przekroczenia stężeń alarmowych uruchamiają alarm akustyczny i wizualny. Pod każdym zbiornikiem NH_3 znajduje się betonowa, bezodpływowa taca zabezpieczająca przed dostaniem się NH_3 do kanalizacji. W przypadku niewielkiego wycieku obsługa maszynowni chłodniczej usuwać będzie awarię oraz likwidować resztki NH_3 poprzez zalewanie wodą.

Zakład będzie wystarczająco wyposażony w odpowiednią ilość hydrantów i ujęć wody do ustawienia kurtyn wodnych likwidujących zagrożenie środowiska. W przypadku innych potencjalnych awarii, do czasu ich usunięcia, istniejące zabezpieczenia technologiczne w instalacji podstawowej spowodują zatrzymanie procesu produkcyjnego na zagrożonym odcinku. W przypadku dużego wycieku instrukcja alarmowa szczegółowo określać będzie sposób zabezpieczenia awarii oraz powiadamiania:

- Kierownictwa Zakładu,
- Straży Pożarnej i Policji,
- Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

i niezwłocznego przekazania organom, o których mowa wyżej, informacji:

- o okolicznościach awarii,
- o niebezpiecznych substancjach związanych z awarią, umożliwiającym dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska,
- o podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenia skutków awarii i zapobieżenia jej powtórzeniu się.

IX. EFEKTYWNE WYKORZYSTANIE ENERGII

IX.1. SPOSOBY

Prowadzenie nadzoru nad procesami energetycznymi:

- monitorowanie ilości zużywanych paliw oraz energii dla potrzeb własnych,
- zarządzanie i monitorowanie wykorzystania sprężonego powietrza,
- zarządzanie i monitorowanie wykorzystania gorącej wody,
- zastosowanie systemu zarządzania chłodem.

IX.2. KORZYŚCI

- wykrywanie i eliminowanie nadmiernego i nieracjonalnego zużycia paliw i energii,
- uzyskanie informacji o zużyciu paliw i energii w przeszłości,
- wyznaczenie podstawowej charakterystyki energetycznej procesu w celu umożliwienia przewidywania zużycia paliw i energii w przyszłości,
- bieżące kontrolowanie różnicy pomiędzy rzeczywistym a przewidywanym ich zużyciem.

X. POSTĘPOWANIE W PRZYPADKACH ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI

W okresie najbliższych 10 lat nie przewiduje się zakończenia eksploatacji instalacji.

XI. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA

Pozwolenie zintegrowane wydaje się na czas nieoznaczony.

XII. RAPORT POCZĄTKOWY

Analiza wymagalności wykonania raportu początkowego została dokonana na bazie danych uzyskanych od wnioskodawcy oraz dokumentacji.

Opierając się na przeprowadzonej analizie raportu początkowego, stwierdza się iż:

1. Na terenie firmy ESPERSEN Polska Sp. z o. o. w sposób możliwy zminimalizowano potencjalny wpływ funkcjonującej instalacji na środowisko naturalne, w szczególności na środowisko gruntowo – wodne.
2. Wytwarzanie i magazynowanie odpadów nie spowoduje zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu oraz na terenach sąsiadujących z granicą działki.
3. Wykorzystywanie na terenie hali produkcyjnej substancji powodujących ryzyko nie stwarza możliwości skażenia gleby, ziemi i wód gruntowych.

Na podstawie przedłożonych dokumentów stwierdza się, że prowadzący instalację ograniczył do minimum ryzyko zanieczyszczenia środowiska gruntowo – wodnego poprzez właściwą eksploatację instalacji, racjonalną gospodarkę odpadami oraz właściwe wykorzystanie substancji stwarzających zagrożenie dla środowiska gruntowo – wodnego.

Mając na uwadze powyższe stwierdza się, że dla instalacji działającej w firmie ESPERSEN Polska Sp. z o. o., przy ul. Mieszka I 29 w Koszalinie nie jest konieczne sporządzenie raportu początkowego, jako załącznika do wniosku o zmianę nowego pozwolenia zintegrowanego.

UZASADNIENIE

ESPERSEN Polska Spółka z o. o. w Koszalinie wystąpiła, na podstawie art. 217 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519), z wnioskiem z dnia 16.01.2017 r. o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, wydanego w dniu 30.08.2011 r. znak GKO-II.6223.1.2011.ZI, z późniejszymi zmianami z dnia 17.11.2014 r., znak GKO-II-2.6223.5.2014.ZI, z dnia 26.08.2015 r., znak GKO-II-3.6241.42.2015.RK oraz z dnia 10.10.2016 r., znak GKO-II-2.6223.6.2016.ZI.

Na podstawie art. 217 ust. 1 ustawy z dnia 27.04.2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519) organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może na wniosek prowadzącego instalację, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. W ramach postępowania w sprawie wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego właściwy organ dokonuje ujednoczenia tekstu pozwolenia oraz na podstawie art.

217 ust. 2 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519) stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego. Konstrukcja przywołanych przepisów nie pozwala na wprowadzenie do treści pozwolenia zintegrowanego zmian, instytucja ujednolicenia pozwolenia ma bowiem wyłącznie charakter porządkowy. Obecna forma pozwoleń zintegrowanych z dodatkowymi decyzjami zmieniającymi, może utrudniać prawidłowe korzystanie ze środowiska oraz kontrolę przestrzegania zapisów pozwolenia. Tak więc wprowadzając nieoznaczony termin obowiązywania pozwoleń zintegrowanych, ustawodawca umożliwił prowadzącemu instalację skorzystanie z mechanizmu zapewniającego czytelność i przejrzystość wydanych decyzji administracyjnych.

Ponadto wymaga podkreślenia, iż w przypadku wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego, nie zapewnia się udziału społeczeństwa na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2016 r., poz. 353 ze zmianami).

Nie jest także wymagane wniesienie przez prowadzącego instalacji opłaty rejestracyjnej.

Decyzja w powyższej sprawie wydana jest w oparciu o ogólne przepisy procedury Kodeksu Postępowania Administracyjnego (Dz. U. z 2016 r., poz. 23 ze zmianami) oraz o art. 217 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519).

Wobec powyższego orzekam jak w sentencji.

Na decyzję służy stronie prawo odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Koszalinie za pośrednictwem Prezydenta Miasta Koszalina, w terminie czternastu dni od daty jej otrzymania.

Na podstawie art. 1 ust. 1 pkt 1, lit. a ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 1827 ze zmianami) dokonano opłaty skarbowej w wysokości 10,00 zł w kasie Urzędu Miejskiego w Koszalinie dnia 16.01.2017 r. (załącznik do w/w ustawy cz. I ust. 53).

Otrzymują:

1. ESPERSEN Polska Spółka z o.o.
ul. Mieszka I-ego 29
75-124 Koszalin
2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
2. Wojewódzki Inspektorat
Ochrony Środowiska w Szczecinie
Delegatura w Koszalinie
ul. Zgoda 23 75-553 Koszalin

Z up. Prezydenta Miasta
Zastępca Prezydenta
Andrzej Kierzek