

WS-II-2.6223.11.2018.AS

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r. poz. 2096 ze zm.),
- art. 183 ust.1, 376 pkt 2 i 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2019 r., poz. 1396 ze zm.),

po zapoznaniu się z wnioskiem z dnia 17.07.2018 r. (data wpływu 18.07.2018 r.) Espersen Koszalin Spółka z o. o. z siedzibą w Koszalinie, w sprawie zmiany decyzji z dnia 15 czerwca 2007 r., znak IK.III.ZI.7642-7/06, z późniejszymi zmianami, udzielającej pozwolenia zintegrowanego

- o r z e k a m -

zmienić za zgodą stron decyzję z dnia 15 czerwca 2007 r., znak IK.III.ZI.7642-7/06, z późniejszymi zmianami:

- z dnia 22 grudnia 2008 r., znak IK.III.ZI.7642-3/08,
- z dnia 29 grudnia 2010 r., znak GKO.II.BO.7661-30/10,
- z dnia 13 marca 2013 r., znak GKO-II-2.6223.1.2013.ZI,
- z dnia 17 listopada 2014 r., znak GKO-II-2.6223.6.2014.ZI,
- z dnia 13 stycznia 2015 r., znak GKO-II-2.6223.9.2014.ZI,
- z dnia 15 stycznia 2015 r., znak GKO-II-2.6223.1.2015.ZI,
- z dnia 01 września 2015 r., znak GKO-II-2.6223.7.2015.ZI,
- z dnia 11 października 2016 r., znak: GKO-II-2.6223.8.2016.ZI,
- z dnia 10 kwietnia 2017 r., znak: GKO-II.6223.7.2017.AS,
- z dnia 22 września 2017 r., znak: GKO-II.6223.10.2017.AS,
- z dnia 29 listopada 2017 r., znak: GKO-II.6223.11.2017.AS,
- z dnia 8 maja 2018 r., znak: WS-II-2.6223.8.2018.AS,

udzielającą pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do przetwórstwa ryb i krewetek o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg wyrobów gotowych na dobę firmie Espersen Koszalin Spółka z o.o., zlokalizowanej przy ul. BoWiD 15 w Koszalinie, w następujący sposób:

Nazwa instalacji otrzymuje brzmienie:

Instalacja do przetwórstwa ryb i skorupiaków o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg wyrobów gotowych na dobę firmie Espersen Koszalin Spółka z o.o., zlokalizowanej przy ul. BoWiD 15 w Koszalinie

1. Punkt I.4 PROFIL PRODUKCJI I USŁUG otrzymuje brzmienie:

Instalacja składa się z następujących oddziałów:

- oddział przyjęcia i rozmrażania surowca
- oddział filetowania
- oddział docinania, panierowania, smażenia i zamrażania,
- oddział cięcia kostki z bloków mrożonych,
- oddział pakowania;

Zainstalowane w Zakładzie linie technologiczne i urządzenia umożliwiają prowadzenie działalności z wydajnościami podanymi w tabeli.

Maksymalne teoretyczne wydajności głównych rodzajów produkcji

L.p.	Rodzaj działalności	Średnio dobowy czas pracy w normalnych warunkach pracy instalacji	Wydajność
			Wyrób gotowy [Mg/rok]
1.	Kostki z ryb – mrożone	16	10 000
2.	Ryby – mrożone	16	8 000
3.	Ryby panierowane – mrożone	16	12 000
4.	Ryby panierowane, smażone, mrożone	16	12 500
5.	Ryby panierowane z farszem, smażone – mrożone	16	12 500
Razem:			55 000

2. Punkt I.5 CHARAKTERYSTYKA INSTALACJI I URZĄDZEŃ otrzymuje brzmienie:

Zestawienie podstawowych surowców i wyrobów przedstawiono w poniższych tabelach

Zużycie podstawowych surowców

L.p.	Surowiec	Zużycie [Mg/rok]
1.	Ryby świeże	24 000
2.	Ryby mrożone	29 500
Ogółem		53 250

Zdolność produkcyjna

L.p.	Surowiec	Wydajność Wyrób gotowy [Mg/rok]
1.	Ryby mrożone: kostki, filety	18 000
2.	Ryby panierowane, smażone-mrożone, mrożone w zalewach	37 000
Ogółem		55 000

Zużycie materiałów i surowców pomocniczych

L.p.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zużycie [Mg/rok]
1	Olej do smażenia	1 000
2	Przyprawy, sosy, warzywa	19 750
3	Sól	375
4	Folie, laminaty	310
5	Opakowania (kartony, styroboksy)	4 440

6	Etykiety	30
7	Środki do czyszczenia, odkażania, dezynfekcji i deratyzacji	75,012
8	Skorupiaki - jako dodatek	70
10	Tace plastikowe	13
11	Pojemniki, skrzynki plastikowe	1 370

L.p.	Surowiec/materiał pomocniczy	Jednostka miary	Zużycie
1	Energia elektryczna	MWh/rok	25 046
2	Zużycie wody	m ³ /rok	798 400
3	Zużycie gazu	Nm ³ /rok	2 500 000

3. Punkt I.6 CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA I STOSOWANE TECHNOLOGIE otrzymuje brzmienie:

W zakładzie są przetwarzane ryby pochodzenia morskiego w postaci świeżej zalodowanej oraz w postaci mrożonej oraz skorupiaki (zimno i ciepłowodne) sprowadzane w postaci mrożonej w workach,

- przestrzegana jest zasada możliwości identyfikacji poszczególnych grup towarowych,
- wyrobem gotowym są w/w surowce przetworzone w poszczególnych operacjach technologicznych do postaci mrożonej, pakowanej w opakowania bezpośrednie (folie, tacki) i pośrednie (kartony, styroboksy).

Wyroby końcowe, w całym procesie produkcyjnym, to filety mrożone w blokach, filety IQF oraz, jako konsekwencja dalszego przetwarzania części wyrobów gotowych, wyroby panierowane i smażone (również z dodatkami w postaci sosów i farszów) zamrożone. Wykorzystywane skorupiaki są dostarczane do zakładu w postaci oskorupionej. Są wykorzystywane jako dodatek np. do sosów lub są konfekcjonowane (dzielone na porcje, mrożone, pakowane).

I.6.1. Opis procesów technologicznych i produkcyjnych w zakładzie:

I.6.1.1 Oddział przyjęcia i rozmrażania surowca

Oddział przyjęcia i rozmrażania surowca zajmuje się przyjęciem, kontrolą i przygotowaniem surowca rybnego i skorupiaków do dalszego ich przetworzenia. Surowce przywożone są do oddziału samochodami-chłodniami. Przyjęcie surowca świeżego odbywa się w innym czasie niż przyjęcie surowca mrożonego.

Po rozładunku na rampie przyjęciowej, wyposażonej w szczelne luki wjazdowe, ryby są poddawane kontroli jakości i rozpakowywane z opakowań transportowych, którymi są kartony i folie dla surowca mrożonego, a worki dla mrożonych skorupiaków. Surowiec mrożony przyjmowany jest do zakładu poprzez magazyn - mroźnię po uprzednim zbadaniu ich jakości. Ich przewożenie z mroźni do oddziału obróbki wstępnej odbywa się za pomocą wózków widłowych z zabezpieczeniem przed wpływami otoczenia.

Surowiec świeży jest dostarczany w skrzynkach z tworzyw sztucznych. Po kontroli skrzynki są, dopełniane lodem i ustawiane na wyznaczonym miejscu w chłodni przyjęciowej (0-2 °C).

Surowce są rozmrażane metodą wodną, która polega na tym, że przez basenopalety przepływa powoli woda z dodatkiem sprężonego powietrza, którego zadaniem jest poprawa opływu wody przez zamrożone bloki ryb. Temperatura początkowa wody wynosi około 24°C a po napełnieniu basenopalety zamrożonymi blokami, natychmiast spada do około 0°C, przekazując swoje ciepło do bloku ryby. W trakcie rozmrażania dodawana jest woda o temperaturze około 8°C.

I.6.1.2 Oddział filetowania

Oddział filetowania, w którym świeży i rozmrożony surowiec jest poddawany dalszej obróbce mechanicznej i ręcznej, lub wyłącznie ręcznej. Najpierw ryby (w zależności od ich rodzaju) ze skrzynek lub basenopalet podawane są do płuczko-podajnika, gdzie nastąpi oddzielenie lodu i wypłukanie, a następnie przekazanie do sortownicy bądź na stół orientatora, przed obróbką mechaniczną na maszynach filetujących typu Baader. Po obróbce filety przenośnikiem taśmowym kierowane są do stołu do trymowania ręcznego, a następnie do chłodni „buforowej”.

Na ręcznym sposobie filetowania opiera się obróbka halibuta podawanego przez przenośnik taśmowy. Powstające w tym dziale odpady produkcyjne (głowy, kręgosłupy, skóry, płetwy, kawałki ryby) są transportowane przenośnikiem taśmowym, z którego trafiają do szczelnych odpowiednio opisanych kontenerów, pozostała bardziej uwodniona część trafia do pomieszczenia filtru i pompy na tzw. sito, urządzenie oddzielające wodę. Po oddzieleniu części płynnej od stałej, systemem rurowo-pompowym przekazane są do chłodzonego magazynu odpadów i umieszczane w szczelnych oznakowanych kontenerach.

I.6.1.3 Oddział docinania, panierowania, smażenia i zamrażania

Oddział docinania, panierowania, smażenia i zamrażania: pobierane z chłodni buforowej oczyszczone filety są w tym oddziale poddawane następującym operacjom:

- docinanie fileta na ustalony wymiar (na stołach do obróbki ręcznej);
- mrożenie filetów w zalewach, w postaci sosów lub farszu (po ułożeniu na tacki filety zalewane są sosem lub farszem z dozownicy i przesuwane przenośnikiem taśmowym, na którym proces się odbywa, na taśmę tunelu zamrażalniczego);
- panierowanie i obsmażanie (panierowanie wykonywane jest systemem ciągłym w panierownicach, a obsmażanie na smaźalnicach taśmowych, w rozgrzany oleju. Smaźalniki są zaopatrzone w odciągi miejscowe, z systemem odcinania płomienia, na wypadek zapalenia się oleju. Linia jest wyposażona w automatyczny system gaśniczy;
- panierowanie i zamrażanie filetów, bez operacji obsmażania (np. filety z flądry);
- układanie pojedynczych filetów na taśmach tunelu zamrażalniczego (filet IQF);
- mrożenie w zamrażarkach płytowych, spiralnych i poziomych przelotowych.

I.6.1.2 Oddział cięcia kostki z bloków mrożonych

Oddział cięcia kostki z bloków mrożonych: jest to wydzielony oddział, w którym wykonywane są operacje cięcia bloków rybnych na mniejsze porcje, które następnie są pakowane w opakowania detaliczne. Operacje tego oddziału to:

- przyjęcie mrożonych i zapakowanych bloków ryb;
- rozpakowywanie bloków i zbieranie opakowań zewnętrznych do kontenerów;
- układanie bloków na prowadnicach zespołu pił;
- cięcie bloków na mniejsze porcje za pomocą pił lub rozbijanie zamrożonych warstwowo bloków na pojedyncze ryby, przy użyciu maszyny wibrującej,
- glazurowanie pociętych kostek lub pojedynczych ryb;
- pakowanie w opakowania bezpośrednie;
- ważenie, etykietowanie i pakowanie w opakowania zbiorcze.

I.6.1.5 Oddział pakowania

Oddział pakowania: zamrożone filety są pakowane w opakowania bezpośrednie o wielkości i kształcie dostosowanym do wymagań odbiorców, a po ich ważeniu i etykietowaniu umieszczane są w opakowaniach zbiorczych. Zestaw operacji wykonywanych na tym oddziale przedstawia się następująco:

- pakowanie do opakowań bezpośrednich,
- ważenie i etykietowanie,
- pakowanie w opakowania pośrednie (zbiorcze),
- układanie na paletach zbiorczych,
- magazynowanie w mroźni ekspedycyjnej,
- ekspedycja samochodami – chłodniami.

Szczegółowy opis procesów technologicznych i produkcyjnych jest zawarty w procedurach systemu HACCP, który stanowi odrębne opracowanie, uzgodnione z inspekcją weterynaryjną.

Podstawowe urządzenia i systemy instalacyjne zestawiono w poniższej tabeli:

Wykaz podstawowych maszyn i urządzeń produkcyjnych

Lp.	Nazwa sprzętu
1	Kompletny system sortowania tuszek rybnych (sortownica, waga przejazdowa, podajnik)
2	System rozmrażania wodnego z kontrolą temperatury
3	Linia filetowania ryb „płaskich” Baader 176
4	Linia filetowania ryb „płaskich” Baader 184
5	Linia filetowania ryb „owalnych” Baader 189
6	Linia filetowania halibuta
7	System mrożenia głów i kręgosłupów (zamrażarki pionowe)
8	Linia cięcia bloków na kostkę
9	Linia mrożenia indywidualnego
10	Linia mrożenia wstępnego wyrobów z sosami
11	Linia mrożenia wyrobów panierowanych
12	Linie mrożenia wyrobów panierowanych z przesmażaniem
13	Linia mrożenia wyrobów panierowanych z zastosowaniem ciekłego azotu
14	Linia pakowania próżniowego
15	Linia mrożenia bloków
16	Kuchnia sosów
17	Urządzenia pakujące (wagi wielogłowicowe, multivac, pakowarki mechaniczne do pakietów, owijarki palet, itp.)
18	Wózki widłowe z napędem elektrycznym
19	System pompowania odpadów
20	Wyposażenie magazynów (zbiorniki na olej jadalny, regały, itp.)

Wymagania mikroklimatu tj. temperatury, wilgotności oraz wentylacji pomieszczeń

L.p.	Nazwa pomieszczenia	Temperatura °C	Wilgotność %	Ilość wymian powietrza 1/h	Uwagi
1	Hala przyjęcia surowca	14	75	Kurtyny powietrzne w drzwiach + grawitacja	Możliwość obniżenia temperatury w pomieszczeniu w trakcie przyjęcia surowca
2	Magazyn – chłodnia surowca	0-2		2/24	
3	Hala rozmrażania surowca	0-2	85	2/24	Pomieszczenie wilgotne
4	Hala odgławiania, filetowania i sortowania	14	75	4	
5	Pomieszczenia ustawiania czystych skrzyń	5	75	4	
6	Chłodnia międzyoperacyjna	0-2		2/24	

7	Myjnia pojemników wewnętrznych i sprzętu	14		8	Pomieszczenie wilgotne
8	Magazyn pojemników czystych	5	75	4	
9	Hala przygotowania do zamrażania	14		4	
10	Pakownia	14		2	
11	Hala rozpakowywania wyrobów mrożonych przed cięciem	14		2	Odciągi miejscowe przy smaźalnikach
12	Hala cięcia kostki	14		2	
13	Pomieszczenie pomocnicze (kuchnia)	14		2	Odciąg miejscowy nad kotłem warzelnym
14	Wychładzalnia farszów	0-2			Pomieszczenie przeznaczone do szybkiego chłodzenia ugotowanych farszów
15	Magazyny	14		1	

Uchyła się pkt 1.6.1.6. oddział przetwarzania skorupiaków.

1.6.1.7 Oddziały pomocnicze

- maszynownia chłodnicza wraz ze stacją skraplaczy;
- zamrażalnia;
- produkcja lodu;
- „kuchnia”, gdzie następuje przygotowanie sosów i farszów,
- magazyny;
- kotłownia gazowa;
- budynek socjalny;
- warsztaty;
- magazyny pomocnicze;
- pomieszczenia wózków akumulatorowych,
- myjnia skrzyń samochodów,
- odtłuszczowniki;
- separatory;
- stacja filtracji wody z ujęcia miejskiego;
- pralnia.

4. W punkcie 1.7. PRZEWIDYWANE SPOSOBY DOSTAWY MEDIÓW ppkt 1.7.2 i ppkt 1.7.3 otrzymują brzmienie:

1.7.2 Energia elektryczna

Instalacja nie wytwarza energii elektrycznej.

Zakład kupuje energię elektryczną od zewnętrznego dostawcy. Energia elektryczna dostarczana jest z zewnątrz na podstawie umowy.

W związku z koniecznością zapewnienia ciągłości dostaw energii do zakładu doprowadzone są dwie odrębne linie kablowe średniego napięcia, z których jedna stanowi zasilanie rezerwowe. Instalacja elektryczna w pomieszczeniach produkcyjnych jest wykonana w sposób odpowiedni dla pomieszczeń mokrych. Prowadzenie instalacji i rozmieszczenie urządzeń elektrycznych w budynku zapewnia bezkolizyjność z innymi instalacjami w zakresie odległości i ich wzajemnego usytuowania (w tym z przewodami rejestratorów temperatury).

Roczne zużycie energii elektrycznej w procesie technologicznym wynosi **ok. 25 046,0 MWh**.

I.7.3 GAZ

Do produkcji, ogrzewania pomieszczeń oraz podgrzewania wody wykorzystywany jest gaz ziemny typu GZ-35 dostarczany pod średnim ciśnieniem przez Wielkopolską Spółkę Gazownictwa Spółka z o.o. w Poznaniu, Zakład Gazowniczy w Koszalinie. Na terenie zakładu znajduje się stacja redukcyjna gazu obniżająca jego ciśnienie do wymaganych wartości. Stacja posiada dwa odrębne ciągi redukcyjne. Kotłownia wyposażona jest w dwa kotły gazowe firmy „Viessmann” o mocy 4 MW każdy. Obecnie kotły pracują naprzemiennie z wyjątkiem procesu przełączania, który trwa kilka godzin. Regulacja wydajności odbywa się automatycznie, w zależności od zapotrzebowania pary. Kondensat z urządzeń produkcyjnych zwracany jest do kotłowni. Kondensat spływa do otwartego zbiornika kondensatu.

Obiegi para - kondensat stanowią obieg zamkniętym, natomiast zbiornik kondensatu jest zamknięty.

Szacowane zużycie gazu wyniesie **2.500.000 m³ rocznie**.

5. Punkt I.9 SPOSOBY CZYSZCZENIA, ODKAŻANIA, DEZYNSEKcji I DERATYZACJI otrzymuje brzmienie:

W zakładzie został zainstalowany centralny system mycia zakładu poprzez 49 stacji myjących do mycia pianowego i dezynfekcji pod ciśnieniem umieszczonych w pomieszczeniach produkcyjnych i magazynowych. Urządzenia te są zasilane z 14 jednostek pompowych (2 firmy SANECHEM, 12 firmy ECOLAB), obsługują 3-4 urządzenia satelitarne. 10 pomp zainstalowanych jest w korytarzu technicznym, a pozostałe 4 w halach technicznych i magazynach. Czynnikiem myjącym jest woda o ciśnieniu 25 bar. Operacja mycia pomieszczeń jest prowadzona w czasie przerw w produkcji (głównie na nocnej zmianie).

Sprzęt ruchomy (pojemniki, narzędzia ręczne, wózki) jest myty sukcesywnie w jak najkrótszym czasie od momentu użycia. Maszyny do produkcji farszów (mincu) są myte w okresach nie dłuższych niż 2 godziny. W pomieszczeniach produkcyjnych nie są stosowane umywalki i spłuczki klozetowe uruchamiane za pomocą rąk.

Zabezpieczenie zakładu przed dostępem gryzoni polega na stosowaniu rozwiązań technicznych zapewniających tzw. „szczuroszczelność” zakładu, dbałości o czystość i porządek wokół budynku produkcyjnego oraz rozmieszczeniu wokół zakładu i przy jego wejściach tzw. stacji bajtowych zawierających środki chemiczne niszczące gryznie. System deratyzacji oparty jest na wystawieniu pułapek przy wszystkich wejściach do pomieszczeń budynku głównego i pomocniczych oraz w wyznaczonych miejscach wzdłuż ogrodzenia zakładu.

W celu zabezpieczenia zakładu przed dostępem owadów wejścia do zakładu zabezpieczone są kurtynami powietrznymi i urządzeniami uszczelniającymi tzw. szczelne luki wjazdowe, umieszczonymi w dokach przeładunkowych. Szczelność zakładu jest monitorowana przy zastosowaniu lamp owadobójczych umieszczonych w pomieszczeniach oraz detektorów owadów pełzających umieszczonych w pomieszczeniach socjalnych i magazynowych. Zakład jest wyposażony w instalację odstraszania ptaków.

6. W punkcie I.12.1 ppkt I.12.1.1; I.12.1.2; I.12.1.3 otrzymują odpowiednio brzmienia:

I.12.1.1 Kuchnia-stanowisko do gotowania (emitor E30W, E84W)

Opary z procesu gotowania odprowadzane są do powietrza emitorem stalowym o wysokości $h = 9,0$ m i średnicy wylotu $0,355$ m, za pomocą ujęcia miejscowego oraz wentylatora o wydajności $5\ 800$ m³/h - emitor E30W. W związku z rozbudową zakładu został zainstalowany nowy emitor na hali nr 4 - E84W o wysokości $6,5$ m i średnicy wylotu $0,600$ m za pomocą ujęcia miejscowego oraz wentylatora o wydajności $11\ 200$ m³/h.

Emitowane opary w postaci głównie pary wodnej stanowią emisję zorganizowaną, ale nie są brane pod uwagę w dalszej części analizy powietrza.

I.12.1.2 LINIA PRODUKCYJNA - Stanowiska smażenia (emitory E3W÷E6W, E76W, E77W, E78W i E79W)

Na liniach produkcyjnych odbywa się proces obsmażania ryb przy zastosowaniu oleju roślinnego. Substancje z procesu smażenia ryb odprowadzane są ośmioma emitorami stalowymi:

- o wysokości h - 10,8 m i średnicy wylotu 0,225 m za pomocą wentylatorów o wydajności 2080 m³/h każdy (E3W, E4W, E5W, E6W),
- o wysokości h - 10,8 m i średnicy wylotu 0,355 m za pomocą wentylatorów o wydajności 3800 m³/h każdy (E76W, E77W),
- o wysokości h - 10,8 m i średnicy wylotu 0,355 m za pomocą wentylatorów o wydajności 6500 m³/h każdy (E78W, E79W).

Z procesu obsmażania ryb do powietrza emitowana jest substancja - akrylaldehyd (akroleina).

I.12.1.3 – Zestawienie i charakterystyka emitorów z Hali Produkcyjnej

Kod emitora	Charakterystyka emitorów				
	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Przepływ w emitorze lub wydajność wentylatora	Temperatura wylotowa gazów	Czas trwania emisji
	m	mm	m ³ /h	°C	h
E1 K	16,0	800	10 625	150	2 000
E2 K	16,0	800	10 652	150	-
E3W	10,8	225	2 080	50	4 590
E4 W	10,8	225	2 080	50	4 590
E5 W	10,8	225	2 080	50	4 590
E6W	10,8	225	2 080	50	4 590
E7G	8,5	200	100	20	8 760
E8G	8,5	200	100	20	8 760
E9G	8,5	200	100	20	8 760
E10G	8,5	100	50	20	8 760
E11 G	8,5	100	50	20	8 760
E12 G	8,5	200	100	20	8 760
E13G	8,5	160	80	20	8 760
E14 W	9,0	400	3 600	20	awaryjne
E15W	9,0	400	3 600	20	awaryjne
E16W	8,5	400	4 300	20	3 600
E18W	9,0	160	200	20	3 600
E19W	9,0	250	3 500	20	8 760
E20G	9,0	100	50	20	8 760
E21 G	8,5	200	100	20	8 760

E22G	8,5	200	100	20	8 760
E23G	8,5	200	100	20	8760
E24G	8,5	200	100	20	8760
E25W	9,0	315	4 200	20	3 600
E26 W	9,0	315	3 600	20	3 600
E27W	9,0	400	3 600	20	awaryjne
E28W	9,0	400	3 600	20	awaryjne
E29W	9,0	400	3 600	20	awaryjne
E30W	9,0	355	5 800	80	3 600
E31 G	9,0	80	40	20	8 760
E32 G	9,0	80	40	20	8 760
E33G	9,0	80	40	20	8 760
E34G	8,5	200	100	20	8 760
E35G	8,5	200	100	20	8 760
E36G	8,5	160	80	20	8 760
E37W	8,5	160	700	200	3 600
E38W	9,0	355	3 000	20	3 600
E39W	9,0	800	12 000	10	3 600
E40 W	9,0	630	8 000	20	3 600
E41 W	9,0	800	8 000	20	3 600
E42W	9,0	500	5 100	20	3 600
E43W	9,0	600	3 850	80	3 600
E44G	8,5	80	40	20	8 760
E45G	8,5	80	40	20	8 760
E46W	8,5	200	100	20	8 760
E47G	8,0	100	50	20	8 760
E48G	8,0	100	50	20	8 760
E49G	8,5	100	50	20	8 760
E50 W	8,5	400	2 800	20	3 600
E51 G	8,5	80	40	20	8 760
E52 G	8,5	80	40	20	8 760
E53G	8,5	80	40	20	8 760

E54G	8,5	80	40	20	8 760
E55G	8,5	80	40	20	8 760
E56W	8,5	200	650	4	8 760
E57G	8,5	100	1 850	20	8 760
E58W	8,5	160	400	20	3 600
E59W	8,5	315	1 850	10	3 600
E60 W	9,0	160	400	50	3 600
E61 W	9,0	160	400	50	3 600
E62G	9,0	80	40	20	8 760
E63G	9,0	200	100	20	8 760
E64 W	9,0	1250x1250	11 000	10	3 600
E65 W	9,0	1250x1250	11 000	10	3 600
E66W	9,0	800x1250	7 500	10	3 600
E67W	9,0	250	1 700	4	3 600
E68G	8,5	200	100	4	8 760
E69W	7,5	315	700	20	3 600
E70W	7,5	315	770	20	3 600
E71 W	7,5	315	900	20	3 600
E72 W	7,5	315	400	20	3 600
E73W	7,5	160	400	20	3 600
E74W	9,5	200	650	50	3 520
E75W	9,5	200	650	50	3 520
EW76	10,8	335	3800	50	4590
EW 77	10,8	335	3800	50	4590
EW78- smażenie	10,8	335	6500	50	4590
EW79- smażenie	10,8	335	6500	50	4590
EW 80 – spawanie	3,0	300	1700	80	1560
EW81 - kotłownia gazowa w budynku socialnym	14	110	170	120	5760
E82W - azot	10,8	400	7500	20	5760
E83W - azot	10,8	400	7500	20	5760

E84W	6,5	600	11 200	80	3 600
------	-----	-----	--------	----	-------

7. W pkt I.12.2 dodaje się ppkt I.12.2.4 WENTYLATORY INSTALACJI CHŁODZĄCEJ z wykorzystaniem skroplonego azotu (emitory E82W, E83W) o następującym brzmieniu:

I.12.2.4 WENTYLATORY INSTALACJI CHŁODZĄCEJ z wykorzystaniem skroplonego azotu (emitory E82W, E83W)

Z nad urządzeń mroźniczych jest odciągane powietrze, które zawiera azot. Azot nie jest substancją wymienioną w rozporządzeniu 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), nie ma własności wybuchowych oraz nie jest gazem palnym, a jako naturalny składnik powietrza nie stwarza zagrożenia dla środowiska. W związku z powyższym emitory E82W i E83W nie są brane pod uwagę w dalszej części analizy powietrza.

8. Punkt I.13.1 Zużycie wody otrzymuje brzmienie:

Woda jest używana do celów produkcyjnych, mycia posadzek, mycia skrzyń samochodowych oraz na potrzeby węzłów sanitarnych. Do wszystkich tych celów woda używana jest tylko z miejskiej sieci wodociągowej.

Umowa z MWiK Sp. z o.o. przewiduje dostarczenie wody w następujących ilościach:

- Q_{min} - 2,0 m³/h
- Q_{max} = 90,0 m³/h

Zakład ma możliwość poboru wody z miejskiej sieci wodociągowej w ilości ok. 2 160 m³/dobę. Wodomierz do pomiaru wody miejskiej zamontowany jest w studzience wodomierzowej na przyłączy do miejskiej sieci wodociągowej.

Przewidywane zużycie wody przez zakład

Źródło wody	Całkowite zużycie	Na potrzeby technologiczne instalacji IPPC	Na potrzeby mycia w technologii	Na potrzeby bytowo – sanitarne	Do innych celów *
	m ³ /rok	m ³ /rok	m ³ /rok	m ³ /rok	m ³ /rok
Miejska sieć wodociągowa	798 400	352 000	262 320	169 180	14 400

*- mycie skrzyń samochodowych i chłodnic skraplaczy

9. W pkt I.13.3 ppkt I.13.3.1 ŚCIEKI PRZEMYSŁOWE otrzymuje brzmienie:

Ścieki przemysłowe powstają z procesu przerobu ryb i skorupiaków oraz z myjni skrzyń samochodowych. Powstające ścieki odprowadzane są, po ich wstępnym mechanicznym podczyszczeniu, do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej z oczyszczalnią miejską zlokalizowaną w miejscowości Jamno.

Ścieki te wprowadzane są do sieci miejskiej zlokalizowanej w ulicy BoWiD trzema wylotami, przy czym wylotem nr 1 wprowadzane są ścieki pochodzące głównie z procesów technologicznych i myjni samochodów z niewielką domieszką ścieków socjalno - bytowych, natomiast wylotem nr 2 odprowadzane są mniejsze ilości ścieków z procesów technologicznych oraz większość ścieków socjalno - bytowych. Wylotem nr 5 odprowadzane są tylko ścieki bytowe z częściowo nieużytkowanej części zakładu. Ścieki przemysłowe z produkcji są odprowadzane z pomieszczeń produkcyjnych poprzez wpusty z osadnikiem typu EG ze stali nierdzewnej, kanały odwadniające firmy ACO zakończone osadnikiem. Następnie na końcówkach wewnętrznych instalacji kanalizacyjnych znajdują się wstępne podczyszczalnie biologicznie typu BioAmp zainstalowane w korytarzu budynku produkcyjnego. Po wypłynięciu z budynku produkcyjnego ścieki te wpływają do 2-ch odtłuszczowników, po wypłynięciu z których są dopiero mieszane ze ściekami komunalnymi. Wydajność odtłuszczowników:

- odtłuszczownik nr 1 - 94,2 m³/h i 1368,0 m³/dobę
- odtłuszczownik nr 2 - 92,2 m³/ h i 1348,7 m³/ dobę.

W odtłuszczownikach wskutek zmiany prędkości i specjalnej konstrukcji następuje oddzielenie osadów oraz redukcja zawiesin i BZT₅. Ścieki z myjni samochodów są podczyszczane w separatorze ropopochodnych typu NG15/3000 o wyd. nominalnej 15 l/s z osadnikiem o pojemności 3m³ i następnie wprowadzane do zakładowej sieci kanalizacji sanitarnej za odtłuszczownikiem nr 1. Odtłuszczowniki i separator są okresowo czyszczone, a odpady w postaci szlamów i zawiesin są odbierane przez specjalistyczną firmę. Maksymalna ilość wody dostarczanej do zakładu wg umowy z MWiK Sp. z o.o. Koszalin wynosi: $Q_{\max,h} = 90 \text{ m}^3/\text{h}$. Maksymalna ilość ścieków przy pracy 3-zmianowej wyniesie: $Q_{\max,d} = 24 \times 90 = \text{ok. } 2160 \text{ m}^3/\text{dobę}$. Roczna maksymalna ilość ścieków: $Q_{\max,r} = 795\,900 \text{ m}^3/\text{rok}$. Ilości odprowadzanych ścieków są mniejsze od ilości pobieranej wody, gdyż część pobieranej wody używana jest do glazurowania i produkcji lodu, jednakże w zakładzie nie ma opomiarowania zużywanej wody na te cele (szacowana ilość wody przeznaczona do glazurowania to ok. 2500 m³/rok).

10. W pkt I.13.3 ppkt I.13.3.2 Ścieki bytowe otrzymuje brzmienie:

Ścieki bytowe z części socjalnej budynku produkcyjnego oraz budynku socjalnego, warsztatów, portierni odprowadzane są do sieci miejskiej zlokalizowanej w ulicy BoWiD dwoma wylotami, przy czym wylotem nr 1 wprowadzane są ścieki pochodzące głównie z procesów technologicznych i myjni samochodów z niewielką domieszką ścieków socjalno - bytowych, natomiast wylotem nr 2 odprowadzane są mniejsze ilości ścieków z procesów technologicznych oraz większość ścieków socjalno - bytowych. Ścieki bytowe odprowadzane są do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej bez podczyszczania. Maksymalna ilość ścieków bytowych powstających na terenie zakładu wynosi 169 180 m³/rok.

11. W pkt I.13.3. ppkt I.13.3.3 Wody opadowe i roztopowe otrzymuje brzmienie:

Zakładowa sieć kanalizacji deszczowej odprowadza wody deszczowe i roztopowe do miejskiej sieci kanalizacji deszczowej w ulicy BoWiD poprzez 4 wyloty: w tym 3 bezpośrednio do sieci miejskiej zlokalizowanej w ulicy BoWiD (wyloty nr 3, 4 i 6) oraz pośrednio wylotem nr 7 do ulicy Mieszka I-go poprzez kanalizację deszczową na terenie sąsiedniego zakładu „ESPERSEN POLSKA”.

Na wszystkich wylotach zamontowane są separatory substancji ropopochodnych. Separatory zintegrowane są z osadnikami i oczyszczają wody do wartości umożliwiających wprowadzenie ich bez specjalnego pozwolenia wodnoprawnego. Separatory te są okresowo czyszczone, szlamy i osady są odbierane przez specjalistyczną firmę.

Ilość odprowadzanych wody deszczowych z powierzchni dachów i terenów utwardzonych (po rozbudowie):

Miarodajne natężenie deszczu: 130 dm³/(s ha)

	powierzchnia	współczynnik spływu	powierzchnia zredukowana	ilość wód opadowych
	[m ²]	-	[m ²]	[dm ³ /s]
pow. zabudowy - po rozbudowie (grudzień 2019 r.)	36 019	1	36 019	468,247
zieleń (na gruncie rodzimym)	51 432	0,2	10 286,4	133,7232
pow. utwardzona (drogi, parkingi, chodniki)	32 120	0,9	28 908	375,804
			suma	977,77

Wyznaczone natężenie przepływu ścieków deszczowych z powierzchni dachów i terenów utwardzonych wynosi 977,77 dm³/s.

12. W punkcie IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii ppkt IV.1.1. Warunki wprowadzania substancji do powietrza otrzymuje brzmienie:

Instalacja pracuje przez trzy zmiany tj. 5760 h w roku, czyli przez 240 dni w roku. Proces produkcyjny odbywa się wyłącznie w trakcie zmian dziennych tj. w godz. 6-22. Na trzeciej zmianie (nocnej) odbywa się mycie instalacji do przetwórstwa ryb i skorupiaków.

Dopuszczalne wielkości emisji do powietrza ze źródeł technologicznych instalacji

Emitor	Emitowane substancje		Czas pracy h/rok	Wysokość emitora m	Średnica emitora m	Wielkość emisji		
	nazwa	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)				mg/m ³	kg/h	Mg/rok
E3W	Akrylaldehyd	107-02-8	4590	10,8	0,225	0,0146	0,000030368	0,000139389
E4W	Akrylaldehyd	107-02-8	4590	10,8	0,225	0,0146	0,000030368	0,000139389
E5W	Akrylaldehyd	107-02-8	4590	10,8	0,225	0,0146	0,000030368	0,000139389
E6W	Akrylaldehyd	107-02-8	4590	10,8	0,225	0,0146	0,000030368	0,000139389
E76W	Akrylaldehyd	107-02-8	4590	10,8	0,355	0,0146	0,000055480	0,000254653
E77W	Akrylaldehyd	107-02-8	4590	10,8	0,355	0,0146	0,000055480	0,000254653
E78W	Akrylaldehyd	107-02-8	4590	10,8	0,355	0,0146	0,000094900	0,000435591
E79W	Akrylaldehyd	107-02-8	4590	10,8	0,355	0,0146	0,000094900	0,000435591
							SUMA	0,001938045

13. Punkt IV.2 GOSPODARKA WODNO-ŚCIEKOWA otrzymuje brzmienie:

IV.2.1 Pobór wody

Woda jest używana do celów produkcyjnych, mycia posadzek, mycia skrzyń samochodowych oraz na potrzeby węzłów sanitarnych. Do wszystkich tych celów woda używana jest tylko z miejskiej sieci wodociągowej.

Zużycie wody przez zakład

Źródło wody	Na potrzeby technologiczne instalacji IPPC	Na potrzeby mycia w technologii	Na potrzeby bytowo-sanitarne	Do innych celów *
	m ³ /rok	m ³ /rok	m ³ /rok	m ³ /rok
Miejska sieć wodociągowa	352 000	262 320	169 180	14 400

*- mycie skrzyń samochodowych i chłodnic skraplaczy

IV.2.2 Odprowadzanie ścieków

W związku z tym, że ścieki wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych stanowią mieszaninę ścieków i pochodzą nie tylko z instalacji IPPC, lecz z terenu całego zakładu, inwestor uzyskał w dniu 18 kwietnia 2017 r. pozwolenie wodno-prawne sektorowe znak GKO-II-3.6341.13.2017.RK na wprowadzanie oczyszczonych ścieków przemysłowych w ilości $Q_{\max d} = 2160 \text{ m}^3/\text{d}$ do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej w Koszalinie.

Roczna maksymalna ilość ścieków: $Q_{\max r} = 795\,900 \text{ m}^3/\text{rok}$

Dopuszczalne stężenia w ściekach

Lp.	Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka miary	Wartość
1.	Temperatura	°C	35
2.	Odczyn pH		6,5-9,5
3.	Zawiesiny ogólne	mg/l	1500
4.	Zawiesiny łatwo opadające	mg/l	20
5.	ChZT _{Cr}	mgO ₂ /l	3500
6.	BZT ₅	mgO ₂ /l	2200
7.	Azot ogólny	mgN/l	200
8.	Azot amonowy	mgN _{NH4} /l	200
9.	Azot azotynowy	mgN _{N02} /l	10
10.	Chlorki	mgCl/l	1000
11.	Fosfor ogólny	mgP/l	45

12.	Substancje ekstrahujące eterem naftowym	mg/l	100
13.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15

14. Punkt IV.5.1 Źródła wytwarzania odpadów otrzymuje brzmienie:

a. Źródła wytwarzania, rodzaje, ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod	Rodzaj	Ilość Mg/rok	Miejsce wytwarzania	Skład chemiczny	Właściwości
1.	02 02 02	Odpadowa tkanka z przerobu ryb	17 000,0	Odpad pochodzi z procesów technologicznych, z procesów filetowania odgardlania, obróbki surowca	Skład: niejadalne części ryb np. głowy, kręgosłupy, wnętrzności.	Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych. Postać: ciało stałe.
2.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	200,0	Odpad pochodzi z zakładowej podczyszczalni ścieków - odtłuszczowniki - nr 1 i 2	Skład: woda, substancje organiczne, tłuszcze.	Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych wymienionych. Postać: uwodniona.
3.	02 02 99	Inne nie wymienione odpady – odpady ze skorupiaków	7500,0	Odpad pochodzi z procesów technologicznych, przygotowania gotowych produktów rybnych.	Skład: niejadalne części skorupiaków.	Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych. Postać: ciało stałe
4.	02 02 99	Inne nie wymienione odpady - odpadowy panier: suchy, mokry, posmażalnicy	1200,0	Odpad pochodzi z procesów technologicznych, przygotowania gotowych produktów rybnych.	Skład: mąka, drożdże, dodatki smakowe, substancje spulchniające.	Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych. Postać: ciało stałe
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	6,00	Odpad powstaje w wyniku eksploatacji instalacji.	Odpad z grupy odpadu niebezpiecznego . Oleje silnikowe, przekładniowe lub smarowe inne niż oleje syntetyczne lub mineralne. Oleje te to mieszanina wielu węglowodorów aromatycznych i nienasyconych, a także szeregu dodawanych	Właściwości: HP14 „Ekotoksyczne” odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.

Lp.	Kod	Rodzaj	Ilość Mg/ rok	Miejsce wytwarzania	Skład chemiczny	Właściwości
					substancji uszlachetniających (zawierających np. związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu).	
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 222,0	Odpad pochodzi z procesów technologicznych, rozpakowywanie surowca	Skład: opakowania wykonane z papieru lub tektury. Papier powstaje z masy włóknistej pochodzenia roślinnego, rzadziej zwierzęcego, syntetycznego czy mineralnego. Wykorzystuje się głównie włókna drzewne.	Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych. Postać: ciało stałe.
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	970,0	Odpad pochodzi z procesów technologicznych, rozpakowywanie surowca.	Skład: składają się z polimerów syntetycznych produktów chemicznej przeróbki: węgla, ropy naftowej, gazu ziemnego lub zmodyfikowanyc h polimerów naturalnych. Wyróżnia się opakowania wykonane (ze względu na główny składnik) z: politereftalanu etylenu (PET), polietylenu, polipropylenu (PP), polistyrenu (PS), polichloru winyłu (PVC) i inne.	Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych. Postać: ciało stałe.
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	200,0	Odpad pochodzi z procesów technologicznych	Skład: celuloza, lignina i hemicelulozy.	Odpad nie posiada właściwości

Lp.	Kod	Rodzaj	Ilość Mg/rok	Miejsce wytwarzania	Skład chemiczny	Właściwości
				- dostawa komponentów		niebezpiecznych. Postać: ciało stałe.
9.	15 01 04	Opakowania z metali	20,0	Odpad pochodzi z procesów technologicznych - dodatki produkcyjne	Skład: metal, stal, żelazo.	Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych. Postać: ciało stałe.
10.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	50,0	Odpad pochodzi z procesów technologicznych – rozpakowywanie surowca	Skład: - papier: powstaje z masy włóknistej pochodzenia roślinnego, rzadziej zwierzęcego, syntetycznego lub mineralnego, głównie wykorzystywane są włókna drzewne, - polietylen: wykorzystywany najczęściej polietylen o niskiej gęstości LDPE.	Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych. Postać: ciało stałe
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	3,50	Odpad powstaje w wyniku eksploatacji instalacji, np.: opakowania po chemii technicznej używanej do konserwacji i czyszczenia maszyn, opakowania po środkach i tuszach używanych w drukarkach.	Skład: stal, metal, tworzywa sztuczne oraz pozostałości substancji i mieszanin chemicznych.	Właściwości: HP4 „Drażniące – działanie na skórę i powodujące uszkodzenie oczu” HP5 „Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowanie aspiracją”.
12.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate: elementy wzmocnienia i konstrukcyjne (np.	3,00	Opakowania po chemii technicznej - spraye do konserwacji maszyn.	Skład: stal, metal, pozostałości substancji i mieszanin chemicznych, gazy pędne.	Właściwości: HP14 „Ekotoksyczne” odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co

Lp.	Kod	Rodzaj	Ilość Mg/ rok	Miejsce wytwarzania	Skład chemiczny	Właściwości
		azbest), włącznie i z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi				najmniej jednego elementu środowiska.
13.	15 02 02*	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)	3,00	Odpad powstaje w wyniku eksploatacji instalacji	Skład: sorbenty, materiały filtracyjne oraz odzież zanieczyszczone substancjami i mieszaninami chemicznymi.	Właściwości: HP4 „Drażniące – działanie na skórę i powodujące uszkodzenie oczu” HP14 „Ekotoksyczne” odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.
14.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania(np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	3,0	Odpad powstaje w wyniku eksploatacji instalacji	Skład: sorbenty, materiały filtracyjne oraz odzież.	Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych. Postać: ciało stałe.
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2,00	Odpad powstaje w wyniku eksploatacji instalacji	Skład: świetłówki fluorescencyjne, żarówki itp.	Właściwości: HP14 „Ekotoksyczne” odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.
16.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,5	Odpad powstaje w wyniku eksploatacji instalacji	Elektroniczne części maszyn takie jak: sterowniki, panele dotykowe,	Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych. Postać: ciało stałe.

Lp.	Kod	Rodzaj	Ilość Mg/ rok	Miejsce wytwarzania	Skład chemiczny	Właściwości
					wyświetlacze itp. Główny skład odpadu to: tworzywo sztuczne, stal węglowa, stal stopowa.	
17.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,0	Odpad powstaje w wyniku eksploatacji instalacji	Głównie zużyte cartridge drukarek atramentowych, tonery drukarskie. Skład: tworzywo sztuczne, metal, szkło, pozostałości atramentu.	Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych . Postać: ciało stałe.
18.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	600,0	Odpad pochodzi z procesów technologicznych, przygotowania produktów rybnych.	Skład: mąka, drożdże, dodatki smakowe, substancje spulchniające, przyprawy, przeterminowan a ryba.	Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych. Postać: ciało stałe.
19.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowa ne lub nieprzydatne do spożycia	2500,0	Odpad pochodzi z procesów technologicznych, surowce lub dodatki nienadające się do dalszego wykorzystania	Skład: mąka, drożdże, dodatki smakowe, substancje spulchniające, przyprawy, przeterminowan a ryba.	Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych. Postać: ciało stałe.
20.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,8	Odpad powstaje w wyniku eksploatacji instalacji	Skład: ogniwa alkaliczne, jednorazowego użytku, nienadające się do ponownego ładowania; Jako elektrolit zastosowany jest roztwór zasadowy.	Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych. Postać: ciało stałe.
21.	17 04 05	Żelazo i stal	20,0	Części z remontu, naprawy maszyn i linii produkcyjnych	Skład: metal, stal, żelazo.	Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych. Postać: ciało stałe
22.	20 01 25	Oleje i tłuszcze	600,0	Odpad pochodzi	Skład: tłuszcz	Odpad nie

Lp.	Kod	Rodzaj	Ilość Mg/rok	Miejsce wytwarzania	Skład chemiczny	Właściwości
		jadalne		z procesów technologicznych – smaźalnik	roślinny pozyskiwany z rzepaku.	posiada właściwości niebezpiecznych. Postać: ciekła.

b) Sposób i miejsce magazynowania oraz sposoby dalszego zagospodarowywania wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod	Rodzaj	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób zagospodarowania odpadów
1.	02 02 02	Odpadowa tkanka z przerobu ryb	Sposób: Selektywnie w kontenerach lub pojemnikach. Miejsce: W Magazynie chłodzonym.	Odpad przekazany uprawnionym jednostkom zewnętrznym, celem poddania procesowi odzysku lub unieszkodliwieniu. Transport kołowy. Odpady przekazane do odzysku lub jeżeli to niemożliwe do unieszkodliwienia.
2.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpad nie jest magazynowany poza ciągiem technologicznym.	Przekazywane podmiotom zewnętrznym posiadającym odpowiednie uprawnienia i możliwości techniczne do zagospodarowania tego typu odpadów. Transport kołowy. Odpady przekazane do odzysku lub jeżeli to niemożliwe do unieszkodliwienia.
3.	02 02 99	Inne nie wymienione odpady – odpady ze skorupiaków	Sposób: Odpady magazynowane w kontenerach lub pojemnikach. Miejsce: Magazyn chłodzony.	Odpad przekazany uprawnionym jednostkom zewnętrznym, celem poddania procesowi odzysku lub unieszkodliwieniu. Transport kołowy. Odpady przekazane do odzysku lub jeżeli to niemożliwe do unieszkodliwienia.
4.	02 02 99	Inne nie wymienione odpady - odpadowy panier: suchy, mokry, posmaźalniczy	Sposób: Selektywnie w kontenerach lub pojemnikach. Miejsce: Magazyn chłodzony – kontenery lub pojemniki. Wydzielone miejsca w budynku produkcyjnym – pojemniki.	Odpad przekazany uprawnionym jednostkom zewnętrznym, celem poddania procesowi odzysku lub unieszkodliwieniu. Transport kołowy. Odpady przekazane do odzysku lub jeżeli to niemożliwe do unieszkodliwienia
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Sposób: Selektywnie, w szczelnych pojemnikach (beczki, kontenery) odpornych na	Przekazywane podmiotom zewnętrznym posiadającym odpowiednie uprawnienia i możliwości techniczne do zagospodarowania tego typu odpadów. Transport kołowy. Odpady przekazane do odzysku lub jeżeli

Lp.	Kod	Rodzaj	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób zagospodarowania odpadów
			działanie odpadu. Miejsce: W wydzielonym, zamkniętym pomieszczeniu, w budynku magazynowym oraz w wydzielonych miejscach na terenie zakładu.	to niemożliwe do unieszkodliwienia.
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Sposób: Selektywnie: w koszach, kontenerze 33 m ³ , przystosowanych pojemnikach Miejsce: W zewnętrznym boksie na odpady (kontener) w wydzielonych miejscach na terenie zakładu (pojemniki, kosze).	Przekazywane podmiotom zewnętrznym posiadającym odpowiednie uprawnienia i możliwości techniczne do zagospodarowania tego typu odpadów. Transport kołowy. Odpady przekazane do odzysku lub jeżeli to niemożliwe do unieszkodliwienia.
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Sposób: Selektywnie: w koszach, kontenerze 33 m ³ , przystosowanych pojemnikach i w belach. Miejsce: W Magazynie chłodzonym odpadów (bele), w zewnętrznym boksie na odpady (kontener), w wydzielonych miejscach na terenie zakładu (pojemniki, kosze).	Przekazywane podmiotom zewnętrznym posiadającym odpowiednie uprawnienia i możliwości techniczne do zagospodarowania tego typu odpadów. Transport kołowy. Odpady przekazane do odzysku lub jeżeli to niemożliwe do unieszkodliwienia.
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	Sposób: Selektywnie, luzem. Miejsce: W wydzielonych miejscach na terenie zakładu, na placu o utwardzonej powierzchni.	Przekazywane podmiotom zewnętrznym posiadającym odpowiednie uprawnienia i możliwości techniczne do zagospodarowania tego typu odpadów. Transport kołowy. Odpady przekazane do odzysku lub jeżeli to niemożliwe do unieszkodliwienia
9.	15 01 04	Odpady z metali	Sposób: Selektywnie	Przekazywane podmiotom zewnętrznym posiadającym odpowiednie uprawnienia

Lp.	Kod	Rodzaj	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób zagospodarowania odpadów
			w kontenerze 33 m ³ , w przystosowanych pojemnikach Miejsce: W zadaszonym, zewnętrznym boksie na odpady (kontener) oraz wydzielonych miejscach na terenie zakładu (pojemniki).	i możliwości techniczne do zagospodarowania tego typu odpadów. Transport kołowy. Odpady przekazane do odzysku lub jeżeli to niemożliwe do unieszkodliwienia
10.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Sposób: Selektywnie: w koszach, kontenerze 33 m ³ , przystosowanych pojemnikach i w belach Miejsce: W Magazynie chłodzonym odpadów (bele), w zewnętrznym boksie na odpady (kontener), w wydzielonych miejscach na terenie zakładu (pojemniki, kosze).	Przekazywane podmiotom zewnętrznym posiadającym odpowiednie uprawnienia i możliwości techniczne do zagospodarowania tego typu odpadów. Transport kołowy. Odpady przekazane do odzysku lub jeżeli to niemożliwe do unieszkodliwienia.
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Sposób: Selektywnie w pojemnikach. Miejsce: Miejsce zbierania – wydzielone miejsce w pomieszczeniu warsztatu, oraz w wydzielonych miejscach na terenie zakładu. Miejsce magazynowania - wydzielone miejsce w budynku magazynowym.	Przekazywane podmiotom zewnętrznym posiadającym odpowiednie uprawnienia i możliwości techniczne do zagospodarowania tego typu odpadów. Transport kołowy. Odpady przekazane do odzysku lub jeżeli to niemożliwe do unieszkodliwienia.
12.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy	Sposób: Selektywnie w pojemnikach. Miejsce: Miejsce zbierania - wydzielone miejsce	Przekazywane podmiotom zewnętrznym posiadającym odpowiednie uprawnienia i możliwości techniczne do zagospodarowania tego typu odpadów. Transport kołowy. Odpady przekazane do odzysku lub jeżeli

Lp.	Kod	Rodzaj	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób zagospodarowania odpadów
		wzmocnienia i konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie i z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	w pomieszczeniu warsztatu oraz w wydzielonych miejscach na terenie zakładu. Miejsce magazynowania - wydzielone miejsce w budynku magazynowym	to niemożliwe do unieszkodliwienia.
13.	15 02 02*	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)	Sposób: Selektywnie w pojemnikach. Miejsce: Miejsce zbierania - wydzielone miejsce w pomieszczeniu warsztatu oraz w wydzielonych miejscach na terenie zakładu. Miejsce magazynowania - wydzielone miejsce w budynku magazynowym.	Przekazywane podmiotom zewnętrznym posiadającym odpowiednie uprawnienia i możliwości techniczne do zagospodarowania tego typu odpadów. Transport kołowy. Odpady przekazane do odzysku lub jeżeli to niemożliwe do unieszkodliwienia.
14.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Sposób: Selektywnie w przystosowanych pojemnikach. Miejsce: W wydzielonych miejscach na terenie zakładu.	Przekazywane podmiotom zewnętrznym posiadającym odpowiednie uprawnienia i możliwości techniczne do zagospodarowania tego typu odpadów. Transport kołowy. Odpady przekazane do odzysku lub jeżeli to niemożliwe do unieszkodliwienia.
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Sposób: Selektywnie gromadzony w pojemnikach. Miejsce: Miejsce zbierania – wydzielone miejsce w pomieszczeniu warsztatu. Miejsce magazynowania - wydzielone miejsce w budynku magazynowym.	Przekazywane podmiotom zewnętrznym posiadającym odpowiednie uprawnienia i możliwości techniczne do zagospodarowania tego typu odpadów. Transport kołowy. Odpady przekazane do odzysku lub jeżeli to niemożliwe do unieszkodliwienia
16.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Sposób: Selektywnie w pojemnikach lub luzem	Przekazywane podmiotom zewnętrznym posiadającym odpowiednie uprawnienia i możliwości techniczne do zagospodarowania tego typu odpadów.

Lp.	Kod	Rodzaj	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób zagospodarowania odpadów
			w wydzielonych pomieszczeniach na terenie zakładu. Miejsce: Miejsca zbierania - wydzielone pomieszczenia na terenie zakładu, Miejsce magazynowania - wydzielone miejsce w budynku magazynowym.	Transport kołowy. Odpady przekazane do odzysku lub jeżeli to niemożliwe do unieszkodliwiania
17.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Sposób: Selektywnie w pojemnikach lub luzem w wydzielonych pomieszczeniach na terenie zakładu. Miejsce: Miejsca zbierania - wydzielone pomieszczenia na terenie zakładu, Miejsce magazynowania - wydzielone miejsce w budynku magazynowym.	Przekazywane podmiotom zewnętrznym posiadającym odpowiednie uprawnienia i możliwości techniczne do zagospodarowania tego typu odpadów. Transport kołowy. Odpady przekazane do odzysku lub jeżeli to niemożliwe do unieszkodliwiania.
18.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Sposób: Selektywnie w kontenerach lub pojemnikach. Miejsce W Magazynie chłodzonym – kontenery lub pojemniki Wydzielone miejsca w budynku produkcyjnym - pojemniki	Przekazywane podmiotom zewnętrznym posiadającym odpowiednie uprawnienia i możliwości techniczne do zagospodarowania tego typu odpadów. Transport kołowy. Odpady przekazane do odzysku lub jeżeli to niemożliwe do unieszkodliwiania.
19.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Selektywnie w kontenerach lub pojemnikach Miejsce: W Magazynie chłodzonym oraz wydzielonym miejscu budynku produkcyjnego na terenie zakładu	Przekazywane podmiotom zewnętrznym posiadającym odpowiednie uprawnienia i możliwości techniczne do zagospodarowania tego typu odpadów. Transport kołowy. Odpady przekazane do odzysku lub jeżeli to niemożliwe do unieszkodliwiania.

Lp.	Kod	Rodzaj	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób zagospodarowania odpadów
20.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Sposób: Selektywnie gromadzony w przystosowanych, opisanych pojemnikach na terenie zakładu. Miejsce Miejsca zbierania - wydzielone pomieszczenia na terenie zakładu, Miejsce magazynowania- wydzielone miejsce w budynku magazynowym.	Przekazywane podmiotom zewnętrznym posiadającym odpowiednie uprawnienia i możliwości techniczne do zagospodarowania tego typu odpadów. Transport kołowy. Odpady przekazane do odzysku lub jeżeli to niemożliwe do unieszkodliwiania.
21.	17 04 05	Żelazo i stal	Sposób: W kontenerze 33 m ³ oraz w przystosowanych pojemnikach. Miejsce: W zewnętrznym zadaszonym boksie na odpady (kontener), w wydzielonych miejscach na terenie zakładu (pojemniki)	Przekazywane podmiotom zewnętrznym posiadającym odpowiednie uprawnienia i możliwości techniczne do zagospodarowania tego typu odpadów. Transport kołowy. Odpady przekazane do odzysku lub jeżeli to niemożliwe do unieszkodliwiania.
22.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	Sposób: W szczelnym zbiorniku ze stali nierdzewnej o pojemności 20 m ³ oraz w oznakowanych pojemnikach z tworzywa sztucznego o pojemności 1100 litrów. Miejsce: Magazyn oleju (zbiornik 20 m ³), wydzielone miejsca na terenie zakładu (pojemniki z tworzywa 1100 litrów).	Przekazywane podmiotom zewnętrznym posiadającym odpowiednie uprawnienia i możliwości techniczne do zagospodarowania tego typu odpadów. Transport kołowy. Odpady przekazane do odzysku lub jeżeli to niemożliwe do unieszkodliwiania.

Wytworzone odpady nie są zagospodarowywane na terenie zakładu, podlegają wyłącznie zbieraniu i magazynowaniu w celu przygotowania ich do transportu do miejsc odzysku lub unieszkodliwiania.

Magazynowanie odpadów może odbywać się jedynie na terenie, do którego wytwarzający posiada tytuł prawny. Odpady należy magazynować w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach, w sposób nie stwarzający zagrożeń dla zdrowia i życia ludzi oraz nie naruszający standardów ochrony środowiska, w tym zapobiegający zanieczyszczeniu podłoża gruntowo-wodnego oraz rozwiewaniu, pyleniu odpadów, wyciekom substancji z odpadów, w sposób zgodny z przepisami szczegółowymi dotyczącymi postępowania z określonymi rodzajami odpadów, w szczególności w sposób zgodny z ustawą z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. z 2015 r., poz. 1688) oraz Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2015 r., poz. 1694).

Pojemniki i sposób magazynowania mają uwzględniać właściwości fizyczne i chemiczne, skład odpadów oraz zagrożenia, które odpady mogą powodować. Miejsca magazynowania odpadów należy zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich. Miejsca oraz pojemniki do magazynowania odpadów mają być utrzymane w odpowiednim stanie technicznym i sanitarnym.

14. Dodaje się pkt IV.5.4. pn. Ocena zgodności miejsc magazynowania odpadów z warunkami przeciwpożarowymi wynikającymi z operatu przeciwpożarowego.

W celu zapewnienia odpowiedniego poziomu bezpieczeństwa pożarowego przyjęto, że gęstość obciążenia ogniowego powinna występować w przedziale $200 < Q_d < 500 \text{ MJ/m}^2$. Wobec powyższego należy przestrzegać poniższych zasad:

- zapewnić odpowiedni podręczny sprzęt gaśniczy opisany w operacie p.poż.,
- oznakować miejsce lokalizacji podręcznego sprzętu gaśniczego,
- zapewnić ogólną instrukcję ppoż. oraz instrukcję z telefonami alarmowymi,
- szkolić na bieżąco pracowników zatrudnionych w punkcie zbierania odpadów z zasad BHP, p. poż. oraz przepisów ochrony środowiska,
- przeprowadzać codzienną kontrolę magazynowanych odpadów, stan techniczny pojemników i kontenerów oraz sprzętu wspomagającego pracę.
- szkolić minimum raz w roku pracowników z zakresu obsługi podręcznego sprzętu gaśniczego
- teren punktu ogrodzić, oświetlić i monitorować, aby uniemożliwić wstęp osobom nieupoważnionym,
- oznakować teren punktu zakazem używania ognia otwartego i palenia tytoniu,
- materiały palne magazynować w odległości nie mniejszej niż 4 m od granicy działki,
- urządzenia przeciwpożarowe oraz gaśnice utrzymywać w pełnej sprawności technicznej i funkcjonalnej oraz zapewnić do nich swobodny dostęp min. 1 m,
- zapewnić pas ochronny o szerokości 4 m za pomocą nawierzchni wykonanej z materiałów niepalnych,
- na terenie nie magazynować więcej niż 2 butli z gazem płynnym o poj. każdej 11 kg,
- odległość z każdego miejsca do podręcznego sprzętu gaśniczego ma nie przekraczać 30 m.

15. W punkcie V. „ZAKRES MONITORINGU I SPRAWOZDAWCZOŚĆ” następujące ppkty otrzymują brzmienie:

V.3. MONITORING ILOŚCI UJMOWANEJ WODY

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 dla instalacji objętej wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego nie ma obowiązku monitorowania ilości pobranej wody.

Ewidencja poboru wody sieciowej jest prowadzona na potrzeby rozliczeń z dostawcą za pomocą wodomierzy.

V.4. MONITORING ŚCIEKÓW ODPROWADZANYCH DO KANALIZACJI

Mieszana ścieków w postaci ścieków bytowych oraz przemysłowych odprowadzanych z zakładu kierowana jest do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej.

Odprowadzanie ścieków następuje w oparciu o odrębne pozwolenie wodnoprawne - znak: GKO-II-3.6341.13.2017.RK z dnia 18 kwietnia 2017 r. które normuje gospodarkę wodno-ściekową na terenie zakładu. W wyżej wymienionym pozwoleniu określono punkty kontroli jakości ścieków:

- studzienka rewizyjna sanitarna „S1” o rzędnych 43,18/39,97
- studzienka rewizyjna sanitarna „S2” o rzędnych 43,82/40,05 przy miejscu włączenia do miejskiej kanalizacji sanitarnej.

Badania jakości ścieków przemysłowych należy przeprowadzić, co najmniej jeden raz w kwartale.

Zakres wykonywanych analiz ścieków winien obejmować BZT₅, ChZT_{Cr}, zawiesiny łatwo opadające, zawiesinę ogólną, azot amonowy, azot ogólny, azot azotynowy, fosfor ogólny, chlorki, substancje ekstrahujące się eterem naftowym, odczyn i temperaturę. W punkcie „S1” należy dodatkowo określać zawartość węglowodorów ropopochodnych.

16. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

U Z A S A D N I E N I E

Espersen Koszalin Spółka z o. o. z siedzibą w Koszalinie przedłożyła wniosek z dnia 17 lipca 2018 r. (data wpływu 18 lipca 2018 r.) w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, wydanego w dniu 15 czerwca 2007 r., znak IK.III.ZI.7642-7/06, z późniejszymi zmianami. Po analizie formalnoprawnej wniosku organ wezwał wnioskodawcę do złożenia pisemnych wyjaśnień i uzupełnienia wniosku w dniu 31.08.2019 roku pismem znak WS-II.6223.11.2018.AS.

Na podstawie art. 29, art. 33 ust.1, art. 34 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2018 r., poz. 2081 ze zm.) obwieszczeniem z dnia 1.10.2018 r., znak: WS-II-2.6223.11.2018.AS Prezydent Miasta Koszalina poinformował społeczeństwo o możliwości składania uwag i wniosków w ramach udziału społeczeństwa w prowadzonym postępowaniu. W wyznaczonym w obwieszczeniu terminie nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski

W dniu 18.09.2019 r. wnioskodawca złożył uzupełniony wniosek. Ustawą z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2018 r., poz. 1592), która weszła w życie 5.09.2019 r., wprowadzone zostały zmiany m.in. do ustawy Prawo ochrony środowiska w zakresie wymagań dotyczących wniosku o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów. Jednocześnie zgodnie z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 ze zm.) przepisy o wydaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. W związku z powyższym niezbędne było uzupełnienie wniosku, aby był zgodny z wymaganiami zawartymi w obowiązujących przepisach.

Organ ponownie w dniu 2.10.2019 wezwał wnioskodawcę do uzupełnienia przedłożonej dokumentacji pismem znak WS-II.6223.11.2018.AS. W dniu 15.11.2019 r. Pełnomocnik wnioskodawcy złożył wniosek o zawieszenie postępowania z uwagi na przygotowanie dokumentacji dla innego organu i uzyskanie stosownego postanowienia w tej sprawie. Organ postanowieniem znak WS-II.6223.11.2018.AS z dnia 23.11.2019 r. zawiesił postępowanie do czasu dostarczenia niezbędnej dokumentacji. Po złożeniu kompletu dokumentacji przez wnioskodawcę, organ na wniosek Pełnomocnika wnioskodawcy z dnia 9.04.2019 r. podjął postanowieniem z dnia 6.05.2019 r., znak WS-II.6223.11.2018.AS zawieszona postępowanie. Po analizie wniosku i przedłożonych uzupełnień organ zwrócił się z wnioskiem do Komendanta Miejskiego Straży Pożarnej w Koszalinie o przeprowadzenie kontroli instalacji wytwarzającej odpady należącej do wnioskodawcy w załączeniu przekazując komplet niezbędnych dokumentów. Komendant Miejski Straży Pożarnej w Koszalinie postanowieniem z dnia 9.09.2019 r., znak MZ.5585.10.1.2019 wydał pozytywną opinię w sprawie spełniania warunków przepisów ochrony przeciwpożarowej dla przedmiotowej instalacji.

Przedłożony wniosek, który stanowi materiał do wydania przedmiotowej decyzji, spełnia wymogi zawarte w ustawie z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

W związku z powyższym - orzekam jak w sentencji.

Pouczenie

- 1 Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Koszalinie, za pośrednictwem Prezydenta Miasta Koszalina, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.
- 2 Zgodnie z art. 127a Kodeksu postępowania administracyjnego w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, tym samym stronie nie będzie przysługiwało prawo do złożenia odwołania, ani skargi od niniejszej decyzji.

Na podstawie art. 1 ust. 1 pkt 1, lit. a ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2019 r., poz. 1000 ze zm.) dokonano opłaty skarbowej w wysokości 1005,50 zł przelewem z dnia 24.07.2018 r. (załącznik do w/w ustawy cz. III ust. 46 pkt 1 w związku z ust. 40 pkt 1) oraz 17 zł za złożenie dokumentu stwierdzającego udzielenie pełnomocnictwa.

Z up. Prezydenta Miasta
Dyrektor Wydziału Środowiska
Agnieszka Kunz

Otrzymują:

1. Espersen Koszalin Spółka z o. o.
ul. BoWiD 15, 75-209 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