

DECYZJA Nr WZR/246/17

Na podstawie art. 155 w związku z art. 104 i art. 107 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r. poz. 1257) oraz art. 183 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 z późn. zm),

po rozpatrzeniu: wniosku z dnia 11 maja 2017 r. Pana Andrzeja Schmidta – pełnomocnika FROSTA Sp. z o.o., w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego przez Prezydenta Miasta Bydgoszczy dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę zlokalizowanej na terenie spółki przy ul. Witebskiej 63 w Bydgoszczy - decyzją Nr WGK/657/09 Prezydenta Bydgoszczy z dnia 10 lipca 2009 r. znak: WGK.V.7627-4/3/08, zmienioną decyzjami Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WGK/663/14 z dnia 27 czerwca 2014 r., znak: WGK.V.6223.1.2014.MM oraz Nr WGK/1229/14 z dnia 5 grudnia 2014 r., znak: WGK.V.6223.2.2014.MM

orzekam

I. zmienić za zgodą strony pozwolenie zintegrowane udzielone przez Prezydenta Miasta Bydgoszczy dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę zlokalizowanej na terenie spółki przy ul. Witebskiej 63 w Bydgoszczy - decyzją Nr WGK/657/09 Prezydenta Bydgoszczy z dnia 10 lipca 2009 r. znak: WGK.V.7627-4/3/08, zmienioną decyzjami Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WGK/663/14 z dnia 27 czerwca 2014 r., znak: WGK.V.6223.1.2014.MM oraz Nr WGK/1229/14 z dnia 5 grudnia 2014 r., znak: WGK.V.6223.2.2014.MM w następujący sposób:

1. zmienić pkt II.1.2., który otrzymuje brzmienie:

II.1.2. Charakterystyka instalacji, urządzeń, opis technologii.

II.1.2.1. Procesy produkcyjne.

Główne procesy produkcyjne składają się z następujących operacji:

- przyjmowania, przechowywania i transportu wewnętrznego surowców i materiałów pomocniczych,
- przygotowania rybnych i warzywnych surowców mrożonych oraz pozostałych produktów do produkcji,
- prowadzenia procesów na liniach produkcyjnych,
- odbioru i transportu wyrobu gotowego.

II.1.2.1.1. Przyjmowanie, przechowywanie i transport wewnętrzny surowców i materiałów pomocniczych.

Surowce mrożone (surowiec rybny stanowiący naturalne porcje rybne, bloki rybne z filetów, mielonki; surowce warzywne mrożone; półprodukty z mięsa czerwonego i białego obrobione termicznie, mrożone; półprodukty mączne i ziemniaczane obrobione termicznie, mrożone) dostarczane są do mroźni składowej -23°C i stamtąd kierowane są do fabryki w zależności od potrzeb: do mroźni buforowej lub bezpośrednio na produkcję. Transport wewnętrzny obsługują automatyczne pojazdy do przewozu palet, kursujące pomiędzy halami produkcyjnymi a mroźnią składową.

Surowce schłodzone (tłuszcze roślinne i zwierzęce stałe; przetwory mleczne) gromadzone są w komorach chłodniczych (temp. 0°C – 4°C). Dostarczanie surowców schłodzonych na stanowiska produkcyjne odbywa się przy pomocy wózków widłowych akumulatorowych lub pieszych bezpośrednio do punktu wykorzystania surowca.

Surowce suche (składniki suche; przyprawy, paniery oraz oleje konfekcjonowane) składowane są w magazynie składników suchych i dostarczane są na linie produkcyjne przy pomocy wózków widłowych akumulatorowych i automatycznych pojazdów do przewozu palet lub pieszych.

Mąka składowana jest w dwóch silosach znajdujących się w bezpośrednim sąsiedztwie magazynu suchego.

Mieszanki suche panierów płynnych przygotowywane są za pomocą mieszalki przemysłowej w pomieszczeniu przygotowania naważek suchych i transportowane są na stanowiska przygotowania panierów mokrych bezpośrednio automatycznym systemem dystrybucji.

Paniery suche z magazynu suchego dostarczane są na linie produkcyjne bezpośrednio automatycznym systemem dystrybucji

Mieszanki przypraw przygotowywane są w pomieszczeniu przygotowania naważek suchych i transportowane na linie produkcyjne przy pomocy wózków widłowych akumulatorowych lub pieszych.

Surowce płynne (oleje roślinne smaźalnicy) przechowywane są w zbiornikach wielkogabarytowych znajdujących się w wydzielonym pomieszczeniu przy warsztacie technicznym oraz na zewnątrz hali w sąsiedztwie budynku administracji i transportowane na linie produkcyjne automatycznym systemem dystrybucji.

Materiały opakowaniowe (folie; kartoniki jednostkowe) składowane są w magazynach opakowań bezpośrednich. Opakowania zbiorcze (kartony z tektury falistej) składowane są w magazynach opakowań zewnętrznych.

Magazyn palet drewnianych umieszczony jest w sąsiedztwie magazynów opakowań.

Materiały opakowaniowe rozładowywane są z ciężarówek w uniwersalnych dokach po stronie odbioru produktu gotowego oraz w doku magazynu opakowań dla nowej linii produkcyjnej i umieszczane w magazynach opakowań.

II.1.2.1.2. Przygotowanie rybnych i warzywnych surowców mrożonych oraz pozostałych produktów do produkcji.

II.1.2.1.2.1. Mrożone surowce dla linii do produkcji produktów rybnych (Linia Rybna, Wieloczynnościowa Linia Rybna, Kateringowa Linia Rybna, Linia do produkcji wyrobów rybnych niepanierowanych).

Surowiec przeznaczony do obróbki na liniach do produkcji produktów rybnych rozbiegany jest z opakowań transportowych i bezpośrednich w pomieszczeniach rozbioru surowców rybnych. Pomieszczenia podzielone są linią stołów na tzw. strefę „brudną” i „czystą”. Usuwanie opakowań zewnętrznych z palet, którymi jest folia stretch, odbywa się przed wprowadzeniem surowców do wewnątrz pomieszczeń. Usunięta folia gromadzona jest w zbiorczych workach PE.

Po usunięciu kartonu zewnętrznego bloki rybne przesuwane są na strefę czystą, gdzie zostają usunięte opakowania bezpośrednie. Bloki rybne pozbawione opakowań gromadzone są w kontenerach paletowych i następnie:

- dostarczane wózkami widłowymi na stanowiska obróbki Linii Rybnej, Wieloczynnościowej Linii Rybnej, Kateringowej Linii Rybnej,
- układane bezpośrednio na nowej linii produkcyjnej.

W przypadku naturalnych porcji rybnych usuwane są kartony zewnętrzne w strefie brudnej pomieszczenia rozbioru surowców rybnych a następnie zapakowany w worki PE surowiec rybny przesuwany jest do strefy czystej, gromadzony w kontenerach paletowych i transportowany na poszczególne linie rybne.

Pozostałe surowce mrożone przeznaczone do przygotowania sosów i mieszanek rybnych do formowania przygotowywane są w podobny sposób w pomieszczeniach przygotowania masy rybnej

i sosów. Po usunięciu opakowań przygotowywane są mieszanki surowców i składników zgodnie z obowiązującą recepturą produktu.

II.1.2.1.2.2. Surowce dla pozostałych linii produkcyjnych (Linia Dań Gotowych).

Półprodukty mięsne, zbożowe i ziemniaczane, surowce warzywne, tłuszcze roślinne i zwierzęce przygotowywane są do produkcji w wydzielonych obszarach linii produkcyjnych.

Wielkoformatowe opakowania zbiorcze z warzywami transportowane są bezpośrednio na linię produkcyjną, po uprzednim usunięciu opakowań transportowych w punkcie przed maszynownią chłodniczą.

II.1.2.1.3. Prowadzenie procesów.

II.1.2.1.3.1. Linia Rybna P90.

Linia technologiczna przeznaczona jest do produkcji wyrobów niepanierowanych, panierowanych, podsmażanych i niepodsmażanych.

II.1.2.1.3.1.1. Linia do produkcji wyrobów formowanych panierowanych.

Linia technologiczna składa się m.in. z następujących połączonych ze sobą w ciąg technologiczny urządzeń: kruszarka bloków rybnych, kuter, formierka z wywrotnicą, schładzacz wody, mieszalnika panieru płynnego, panierownicy panieru płynnego, panierownica panieru suchego, piec smaźalniczy, wibrator, tunel zamrażalniczy, zbiorników na olej, przenośnik taśmowy produktu, linia pakowania

Proces technologiczny polega na pokruszeniu mrożonych bloków rybnych, dokładnym rozdrobieniu w kuzynie razem ze składnikami suchymi w określonych proporcjach, formowaniu, panierowaniu, podsmażeniu, głębokim zamrożeniu i spakowaniu produktu. Operacje kruszenia, kutrowania, mieszania i odważania surowców mrożonych odbywają się w pomieszczeniu przygotowania masy. Pozostałe operacje procesu przeprowadzone są na hali produkcyjnej.

II.1.2.1.3.1.2. Linia do produkcji wyrobów paczkowanych.

Paczkowanie dotyczy produktów mięsnych, drobiowych wytwarzanych przez dostawcę zewnętrznego, dostarczanych w opakowaniach zbiorczych i zapakowanych w oznaczone kodem produkcji opakowania jednostkowe (woreczki foliowe). Paczkowanie może odbywać się równoległe do produkcji wyrobów ciętych cateringowych i wyrobów formowanych cateringowych z wykorzystaniem urządzeń linii pakowania. Produkty wkładane są do uprzednio przygotowanych kartoników jednostkowych, kontrolnie ważone, kartoniki są zaklejane, oznaczane kodem produkcji, poddawane detekcji na obecność metalu, grupowane w pakiety i owijane folią termokurczliwą. Paletyzacja odbywa się wg właściwych dla danego produktu schematu paletyzacji. Palety zaopatrzone w zawieszki są owijane folią stretch i dostarczane bezpośrednio do promów – kontenerów chłodniczych. Docelowo produkt magazynowany jest w mroźni składowej.

II.1.2.1.3.1.3. Linia do produkcji wyrobów wyłaczanych.

Linia technologiczna składa się m.in. z następujących połączonych ze sobą w ciąg technologiczny urządzeń: zespół pił do cięcia bloków rybnych, piła do cięcia planek, piła do cięcia porcji, zespół przenośników, zespół pras formujących, przenośnik zbiorczy porcji wyłaczanych, zespół przenośników, tempumikser, tunel zamrażalniczy owiewowy, zbiorniki na olej spożywczy, przenośniki teleskopowe siatkowe, przenośników łukowych siatkowych, przenośnik łukowy 180, przenośnik taśmowy zwrotny, przenośników kartoników, przenośników taśmowych produktu, linia pakowania.

Produkcja półproduktu jakim są wyłaczane porcje rybne odbywa się na linii Multi. Po uformowaniu wypraski transportowane są do dalszej obróbki i pakowania przy pomocy zespołu przenośników. Uformowane porcje rybne zostaną pokryte panierem mokrym, suchym, podsmażone, głęboko

zamrożone lub w przypadku wyrobów nie podsmażanych przetransportowane przy pomocy przenośnika by-pass pieca smaźalniczego do tunelu mroźniczego i tam gęboko zamroźone. Produkt moźe być pakowany w opakowania jednostkowe w kartoniki i worki foliowe, w opakowania zbiorcze (katering) oraz gromadzony jako zapas w wielkoformatowe opakowania zbiorcze.

II.1.2.1.3.1.4. Linia do produkcji wyrobów panierowanych, glazurowanych sosem i znakowania śladem grilla.

Linia technologiczna składa się m.in. z następujących połączonych ze sobą w ciąg technologiczny urządzeń: zespół przenośników, zespół przenośników, urządzenie do znakowania śladem grilla, przenośniki teleskopowe siatkowe, przenośników łukowych siatkowych, tempumikser, wibrator, przenośnik by-pass smaźalnika, tunel zamraźalniczy owiewowy, przenośniki produktu zamroźonego, zbiorniki na olej spoźywczy, przenośników taśmowych produktu, linia pakowania

Linia technologiczna przeznaczona jest do wytwarzania produktów ciętych i formowanych metodą wytlaczania oraz naturalnych porcji rybnych znakowanych śladem grilla, panierowanych i niepanierowanych, glazurowanych sosem.

Cięcie bloków rybnych będzie przeprowadzone przez zespół pił taśmowych linii MULTI na belki, planki i porcje zgodnie z obowiązującym schematem cięcia a porcje wytlaczane zostaną uformowane przez prasy. Tak wytworzone półprodukty będą dostarczone za pomocą zespołu przenośników taśmowych na linie rybna. Naturalne porcje rybne wykladane są na transporter siatkowy bezpośrednio na linie produkcyjna.

Powstawanie śladów grilla odbywać się będzie płomieniowo, obustronnie przy pomocy rozgrzanych pierścieni. Po zakończonej operacji produkty transportowane będą bezpośrednio do tunelu zamraźalniczego z pominięciem operacji podsmaźania przy pomocy przenośnika by-pass smaźalnika. Po gębokim zamroźeniu produkty zostaną spakowane na jednej z wybranych linii pakowania.

II.1.2.1.3.2. Linia Mieszanek Wieloskładnikowych P94.

Linia technologiczna składa się m.in. z następujących połączonych ze sobą w ciąg technologiczny urządzeń: kocioł warzelny, stanowisko odwaźania składników sosu, młynek koloidalny, pompa sosu, rozdrabniacz do zbrylonych zamroźonych warzyw, podesty pod kartonowe wielkoformatowe opakowania zbiorcze surowców mroźonych, mieszarka bębnowa, winda z zasobnikami, przenośniki surowców, nawaźarka wielogłowicowa, pakowaczka pionowa z detektorem metalu, przenośnik skośny pakowaczki, detektor metalu, waga kontrolna, sklejarka kartonów zbiorczych, przenośnik rolkowy.

Linia słuźy do produkcji wieloskładnikowych dań mięsno – rybno - warzywnych, warzywnych z sosem, dań warzywnych bez sosu, a także pakowania glazurowanych filetów rybnych IQF i innych produktów rybnych.

II.1.2.1.3.1.3. Linia Pakowania Wyrobów Kateringowych P96.

Linia technologiczna składa się m.in. z następujących połączonych ze sobą w ciąg technologiczny urządzeń: zaklejarka kartonów z przystawką, stół do ręcznego wkładania worków pe do kartonów, zespół przenośników kartonów pustych, wielofunkcyjny zespół przenośników (WZP) do pakowania katering, przenośnik wibracyjny, waga kontrolna, zaklejarka kartonów, przenośnik łukowy rolkowy, detektor metalu, etykietciarka, obrotnica kartonów, detektor metalu, przenośnik rolkowy.

Linia słuźy do pakowania wyrobów kateringowych dostarczanych przez zespół przenośników z technologicznych linii produkcyjnych MULTI, Linii Produktów Kateringowych, Linii Rybnej oraz ze stanowiska rozładunku zapasu z wielkoformatowych opakowań zbiorczych. Organizacja i zainstalowane urządzenia pozwalają na:

- pakowanie z układaniem produktów wg wymaganego wzoru w kateringowych opakowaniach zbiorczych z uźyciem wielofunkcyjnego zespołu przenośników.
- pakowanie luzem produktów do kateringowych opakowań zbiorczych.

II.1.2.1.3.1.4. Wieloczynnościowa linia technologiczna do produkcji wyrobów rybnych P98.

Wieloczynnościowa Linia Rybna przeznaczona jest do produkcji szerokiego asortymentu wyrobów ciętych panierowanych i laminowanych sosem. Zasadniczą i niezmienną jej częścią jest zespół urządzeń do dwuetapowego panierowania płynnego, dwuetapowego panierowania suchego, podsmażania, mrożenia i pakowania. W zależności od asortymentu produkcji będą użyte różne kombinacje zespołów maszyn tworzących zasadniczy typ produktu.

Wykaz maszyn i urządzeń użytych w procesie produkcji na Wieloczynnościowej Rybnej Linii Technologicznej: m.in. zespół pił do cięcia bloków rybnych, zespół pił taśmowych, piły diamentowe do ciecienia porcji, przenośnik porcji, mieszarka suchych składników panieru płynnego, kocioł warzelny, młynek koloidalny, maszyna laminująca sosem, zespół pras formujących, przenośniki siatkowe, panierownica wstępna-predust, panierownica panieru płynnego I, panierownica panieru suchego I, panierownica mokra II, panierownica sucha II, piec smaźalniczy, tunel zamrażalniczy, urządzenie do orientacji porcji produktu, zespół robotów pakujących w opakowania cateringowe, zespół robotów pakujących paluszki w op. Jednostkowe, roboty pakujące, przenośniki produktu, składarka kartoników, sklejkarka uniwersalna, detektor metalu, waga kontrolna, urządzenie do formowania pakietów opakowań jednostkowych, tunel grzewczy, owijarka.

Wieloczynnościowa linia technologiczna składa się kilku wyspecjalizowanych gniazd produkcyjnych przeznaczonych do produkcji:

- formowanych ciętych porcji rybnych metodą wytłaczania,
- ciętych paluszków rybnych, ciętych wyrobów panierowanych, ciętych wyrobów nie panierowanych,
- ciętych laminowanych sosem,
- formowanych mielonych porcji rybnych.

II.1.2.1.3.1.5. Linia technologiczna do produkcji wyrobów cateringowych P84.

W procesie produkcyjnym powstają wyroby rybne formowane, cięte panierowane, cięte niepanierowane pakowane w opakowania jednostkowe i zbiorcze. Zasadniczą i niezmienną jej częścią jest zespół urządzeń do cięcia, dwuetapowego panierowania płynnego, dwuetapowego panierowania suchego, podsmażania, mrożenia i pakowania. W zależności od asortymentu produkcji będą użyte różne kombinacje zespołów maszyn tworzących zasadniczy typ produktu.

Wykaz maszyn i urządzeń użytych w procesie produkcji na linii technologicznej do produkcji wyrobów dla cateringowych: m.in. zespół pił do cięcia bloków rybnych, zespół pił taśmowych, piły diamentowe do ciecienia porcji, piła do cięcia porcji trapezowych, formierka farszu, przenośniki siatkowe, mieszalnik panieru płynnego I, mieszalnik panieru płynnego II, panierownica wstępna-predust, odpylacz, panierownica panieru płynnego I, panierownica panieru suchego I, panierownica mokra II, panierownica sucha II, piec smaźalniczy, zbiorniki oleju, tunel zamrażalniczy, przenośniki produktu do linii pakowania. Linia technologiczna do produkcji wyrobów cateringowych składa się kilku wyspecjalizowanych gniazd produkcyjnych przeznaczonych do produkcji:

- ciętych paluszków rybnych, ciętych wyrobów panierowanych, ciętych wyrobów niepanierowanych,
- formowanych mielonych porcji rybnych,
- formowanych metodą tłoczenia porcji rybnych niepanierowanych i panierowanych.

II.1.2.1.3.1.6. Wieloczynnościowa Linia Produktów Niepodsmażanych P70.

Linia technologiczna do produkcji wyrobów niepodsmażanych składa się z kilku wyspecjalizowanych gniazd produkcyjnych przeznaczonych do produkcji:

- naturalnych lub ciętych z bloku porcji rybnych laminowanych sosem,
- naturalnych lub ciętych z bloku porcji rybnych z lub bez sosu pakowanych próżniowo,
- ciętych wyrobów niepanierowanych.

Wszystkie wymienione powyżej gniazda technologiczne łączą się w dalszy ciąg linii, mrożenia i pakowania.

Produkty niepodsmażane wprowadzane są bezpośrednio, lub po poprzedzającym proces mrożenia pakowaniu próżniowym, do tunelu zamrażalniczego. Po opuszczeniu tunelu zamrażalniczego produkty kierowane są na linię pakowania.

Po wprowadzeniu do kartoników jednostkowych produkty są ważone kontrolnie, zamykane na uniwersalnej sklejarce i kodowane, poddane detekcji na obecność metalu, wkładane do oznaczonych kartonów zbiorczych lub formowane w zgrzewki etykietowane i paletyzowane.

Transport surowców, materiałów i produktów gotowych odbywać się będzie na paletach EURO. Surowce i składniki dostarczane będą w ramach możliwości w wielkoformatowych opakowaniach zbiorczych, workach lub kartonach.

Opakowania produktu gotowego stanowiąc będą składane kartonowe kartoniki jednostkowe formowane w zgrzewki lub układane w kartony zbiorcze, dla produktów cateringowych przewiduje się kartony zbiorcze wyłożone workiem foliowym.

II.1.2.1.4. Odbiór i transport wyrobu gotowego.

Produkt gotowy po spaletyzowaniu przewożony będzie do mroźni składowej przy wykorzystaniu automatycznych pojazdów do przewozu palet. Czas przewozu palety wyrobów gotowych zapewnieni ciągłości łańcucha chłodniczego.

II.1.3 Parametry produkcyjne instalacji.

Zakładana produkcja roczna:

- teoretyczna 106 000 Mg
- rzeczywista 65 000 Mg.

Czas pracy instalacji produkcyjnych:

- 8760 godzin na rok.

2. zmienić pkt II.2.2. który otrzymuje brzmienie:

Parametry mocy akustycznych bezpośrednich źródeł hałasu.

Nr	Pełna nazwa źródła	Poziom A mocy akustycznej źródła, dB		Czas aktywności źródła [h] w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia i 1 najmniej korzystnej godzinie nocy	
		dzień	noc	dzień	noc
1	Amoniakalna instalacja chłodnicza (Linia FS)	85,0	85,0	8	1
2	Amoniakalna instalacja chłodnicza (Linia Multi + „0”)	85,0	85,0	8	1

3	Amoniakalna instalacja chłodnicza (Linia Rybna)	85,0	85,0	8	1
4	Amoniakalna instalacja chłodnicza (Mroźnia)	85,0	85,0	8	1
5	Amoniakalna instalacja chłodnicza (Linia Ryby z pieca)	85,0	85,0	8	1
6	Filtr instalacji wyciągowej pieców smażalniczych	90,0	90,0	8	1
7	Filtr instalacji wyciągowej pieców smażalniczych	90,0	90,0	8	1
8	Filtr instalacji wyciągowej pieców smażalniczych	90,0	90,0	8	1
9	Instalacja nawiewno-wywiewna	80,0	80,0	8	1
10	Instalacja nawiewno-wywiewna	80,0	80,0	8	1
11	Instalacja nawiewno-wywiewna	80,0	80,0	8	1
12	Instalacja nawiewno-wywiewna	80,0	80,0	8	1
13	Instalacja nawiewno-wywiewna	80,0	80,0	8	1
14	Instalacja nawiewno-wywiewna	80,0	80,0	8	1
15	Instalacja nawiewno-wywiewna	80,0	80,0	8	1
16	Instalacja nawiewno-wywiewna	80,0	80,0	8	1
17	Instalacja nawiewno-wywiewna	80,0	80,0	8	1
18	Instalacja nawiewno-wywiewna	80,0	80,0	8	1
19	Upust pary z zaworów bezpieczeństwa	95,0	95,0	8	1
20	Wylot odciagu z linii naważania przypraw	80,0	80,0	8	1
21	Czerpnia wentylacyjna budynku administracyjnego	75,0	75,0	8	1
22	Czerpnia wentylacyjna budynku administracyjnego	75,0	75,0	8	1
23	Czerpnia wentylacyjna budynku administracyjnego	75,0	75,0	8	1
24	Czerpnia wentylacyjna budynku administracyjnego	75,0	75,0	8	1
25	Czerpnia wentylacyjna budynku administracyjnego	75,0	75,0	8	1
26	Proces napełniania silosów mąki	75,0	75,0	8	1
27	Załadunek samochodów realizujących wysyłkę	80,0	80,0	8	1

28	Rozładunek samochodów realizujących dostawy	80,0	80,0	8	1
29	Rozładunek samochodów realizujących dostawy	80,0	80,0	8	1
30	Rozładunek samochodów realizujących dostawy	80,0	80,0	8	1
31	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
32	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
33	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
34	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
35	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
36	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
37	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
38	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
39	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
40	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
41	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
42	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
43	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
44	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
45	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
46	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
47	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
48	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
49	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
50	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
51	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
52	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
53	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
54	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
55	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
56	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
57	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
58	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
59	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1

60	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
61	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
62	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
63	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
64	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
65	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
66	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
67	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
68	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
69	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
70	Wentylator wyciągowy dachowy	75,0	75,0	8	1
71	Schładzacz panieru (Linia Multi)	85,0	85,0	8	1
72	Schładzacz panieru (Linia Rybna i FS)	85,0	85,0	8	1
73	Klimatyzator budynku administracyjnego	53,0	53,0	8	1
74	Klimatyzator budynku administracyjnego	53,0	53,0	8	1
75	Klimatyzator budynku administracyjnego	53,0	53,0	8	1
76	Klimatyzator budynku administracyjnego	52,0	52,0	8	1
77	Klimatyzator budynku administracyjnego	62,0	62,0	8	1
78	Klimatyzator budynku administracyjnego	60,0	60,0	8	1
79	Klimatyzator budynku administracyjnego	55,0	55,0	8	1
80	Klimatyzator budynku administracyjnego	55,0	55,0	8	1
81	Klimatyzator budynku administracyjnego	80,0	80,0	8	1
82	Klimatyzator budynku administracyjnego	80,0	80,0	8	1
83	Agregat wody lodowej	79,0	79,0	8	1
84	Agregat klimatyzacji hali produkcyjnej	80,0	80,0	8	1

Moce akustyczne źródeł bezpośrednich stacjonarnych przyjęto na podstawie danych od producentów urządzeń na instalacji. Moce akustyczne przyjęto również poprzez analogię w oparciu o dane urządzeń o podobnej mocy i właściwościach.

3. zmienić pkt II.2.2.1 który otrzymuje brzmienie:

Parametry mocy akustycznej pośrednich źródeł hałasu.

Pełna nazwa źródła	Równoważny poziom dźwięku A w dB $L_{Aeq,T}^*$		Czas aktywności źródła [h]	
	dzień	noc	dzień	noc
Kontenerowa amoniakalna instalacja chłodzenia tunelu zamrażalniczego	80	80	16	8
Kontenerowa amoniakalna instalacja chłodzenia tunelu zamrażalniczego	80	80	16	8
Hala produkcyjna	65	65	16	8
Amoniakalna instalacja chłodnicza (pomieszczenie maszynowni)	85	85	16	8
Mroźnia składowa	60	60	16	8
Stacja transformatorowa	85	85	16	8
Przepompownia oleju	85	85	16	8
Hala produkcyjna	85	85	16	8
Maszynownia chłodnicza	85	85	16	8

* - $L_{Aeq,T}$, równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia w odległości 1 m od ściany zewnętrznej, T – czas oceny równy 8 h dla dnia i 1 h dla nocy.

4. zmienić pkt II.2.3.1., który otrzymuje brzmienie:

Ścieki przemysłowe.

Ścieki przemysłowe powstają w wyniku mycia urządzeń, instalacji i pomieszczeń produkcyjnych. Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych równa będzie w przybliżeniu wielkości zapotrzebowania na wodę na cele porządkowe, tj.:

- $Q_{maxh} = 21 \text{ m}^3/\text{h}$,
- $Q_{srd} = 203 \text{ m}^3/\text{d}$,
- $Q_{maxr} = 74 \text{ 200 m}^3/\text{r}$.

Odprowadzanie ścieków przemysłowych do miejskiej sieci kanalizacyjnej objęte zostało odrębnym pozwoleniem sektorowym.

Powstające w Zakładzie ścieki przemysłowe podczyszczane są w zakładowej podczyszczalni ścieków, o przepustowości $21 \text{ m}^3/\text{h}$.

Proces podczyszczania ścieków przemysłowych:

- ścieki surowe wprowadzane będą grawitacyjnie do zbiornika retencyjnego T01, który spełniać będzie rolę pompowni ścieków,
- ścieki surowe podawane będą rurociągiem tłocznym do sita, którego zadaniem będzie wydzielenie ze ścieków zanieczyszczeń większych od 1 mm,
- ścieki po wstępnej filtracji wprowadzane zostaną na jednostkę flotacji ciśnieniowej; zadaniem flotatora jest rozdział powstałej w wyniku koagulacji zawiesiny zanieczyszczeń w oparciu o proces flotacji z zastosowaniem mieszaniny wodno-powietrznej; w procesie podczyszczania wykorzystywane będą układy dozujące: koagulant, polimer i NaOH; powstały w wyniku procesu osad (odwodniony na prasie filtracyjno-odwadniającej), przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania,
- oczyszczone ścieki przemysłowe wprowadzane będą do zakładowej sieci kanalizacyjnej, gdzie ulegać będą wymieszaniu z pozostałymi ściekami, i którą kierowane będą do miejskiej sieci kanalizacyjnej.

5. zmienić pkt II.2.3.2., który otrzymuje brzmienie:

Ścieki socjalno-bytowe.

Ścieki socjalno-bytowe pochodzą z pomieszczeń socjalnych zakładu.

Ilość odprowadzanych ścieków socjalno-bytowych równa jest ilości pobieranej wody na ten cel, tj.:

- $Q_{srd} = 53,1 \text{ m}^3/\text{d}$,
- $Q_r = 19\,400 \text{ m}^3/\text{r}$.

Ścieki bytowe odprowadzane są do kanalizacji miejskiej bez podczyszczenia.

6. zmienić pkt II.2.3.3., który otrzymuje brzmienie:

Wody opadowe i roztopowe.

Wody opadowe lub roztopowe z terenu zakładu odprowadzane są do miejskiej sieci kanalizacji deszczowej. System zakładowej kanalizacji deszczowej składa się z dwóch zlewni ciężących do dwóch zbiorczych kanałów, które z kolei włączono do kolektora deszczowego C1. Na ujściowych odcinkach obydwu kanałów zbiorczych wykonano urządzenia podczyszczające: osadniki i separatory substancji ropopochodnych (separatory lamelowe PSW LAMELA 15/150 i PSW LAMELA 20/200).

Ilość odprowadzania wód opadowych i roztopowych do miejskiej sieci kanalizacji deszczowej szacować się będzie na poziomie:

- $Q_{srd} = 34 \text{ m}^3/\text{d}$,
- $Q_{maxr} = 19\,770 \text{ m}^3/\text{r}$.

7. dodać pkt II.2.3.4, który otrzymuje brzmienie:

Wody popłuczne.

Płukanie złoża żwirowego znajdującego się w filtrze ciśnieniowym w stacji uzdatniania wody odbywa się około raz w tygodniu przez 1,5 – 3 h. Łączna ilość wód popłucznych szacować się będzie na poziomie ok:

- $Q_{srd} = 100 \text{ m}^3/\text{d}$,
- $Q_r = 5\,200 \text{ m}^3/\text{r}$.

8. zmienić pkt III.1., który otrzymuje brzmienie:

Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

Lp.	Surowce, materiały, energia i paliwa	Jednostka	Przewidywane roczne zużycie
1.	mrożone surowce rybne	Mg	36 500
2.	mrożone warzywa	Mg	5 900
3.	mrożone składniki mączne	Mg	1 300
4.	mrożone owoce	Mg	10
5.	mrożone wyroby mięsne	Mg	860
6.	dodatki mączne i teksturaty	Mg	6 600
7.	olej jadalny (rzepakowy + słonecznikowy)	Mg	4 500
8.	woda	m ³	150 000
9.	energia elektryczna	GWh	20
10.	gaz ziemny	m ³	1 100 000
11.	zużycie amoniaku (do uzupełnienia instalacji)	Mg	9,5

9. zmienić pkt III.2., który otrzymuje brzmienie:

Zakład zaopatrywany jest w wodę z dwóch źródeł:

- zakładowego ujęcia wód podziemnych (studni o głębokości 40,0 m i wydajności eksploatacyjnej 54,0 m³/h przy depresji 2,0 m),
- miejskiej sieci wodociągowej – w okresach dużego poboru wody (podczas prowadzenia kompleksowych procesów czyszczenia i mycia instalacji) jako wspomaganie zakładowego ujęcia wód podziemnych.

Instalacja wykorzystuje wodę do celów socjalno-bytowych i przemysłowych (produkcja, kotłownia, maszynownia amoniakalna, SUW i prace porządkowe).

Wielkość poboru wód podziemnych szacować się będzie na poziomie ok:

- $Q_{maxh} - 54,0 \text{ m}^3/\text{h}$,
- $Q_{\text{śrd}} - 411 \text{ m}^3/\text{d}$,
- $Q_{maxr} - 150\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$.

10. zmienić pkt IV.1.1, który otrzymuje brzmienie:

Dopuszczalne do wprowadzenia do powietrza rodzaje i ilości gazów w ciągu roku, łącznie z całą instalacją.

Nazwa emitowanej substancji	Numer CAS	Dopuszczalna emisja roczna w Mg/rok
Aceton	67-64-1	0,184
Butan-1-ol (alkohol butylowy)	71-36-3	0,016

Butan-2-on (metyloetyloketon)	79-93-3	0,072
Etylobenzen	100-41-4	0,024
Izopropylobenzen (kumen)	98-82-8	0,032
Ksylen ⁿ⁾	1330-20-7	0,096
Kwas siarkowy (VI)	7664-93-9	0,1512
Mezetylen	108-67-8	0,016
Octan etylu	141-78-6	0,480
Propylobenzen	103-65-1	0,016
Pył ogółem	-	0,0036
Pył zawieszony PM10	-	0,0018
Pył zawieszony PM2,5	-	0,0018
Styren	100-42-5	0,024
Toluen	108-88-3	0,184
Węglowodory alifatyczne – do C ₁₂ (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	-	3,560
Węglowodory aromatyczne (poza wymienionymi w innych pozycjach)	-	0,120

11. zmienić pkt IV.1.2., który otrzymuje brzmienie:

IV.1.2. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza

Elementami instalacji IPPC, które stanowią źródła emisji substancji do powietrza atmosferycznego są:

- piece smażalnicze,
- akumulatorownia,
- silosy mąki (2 szt.).

IV.1.2.1. Parametry emitorów na terenie zakładu:

Lp.	Nr emitora	Podłączone źródła zanieczyszczeń	Parametry emitora		Podłączone urządzenia redukujące	Prędkość gazów na wylocie [m/s]	Czas pracy emitora [godz/rok]	Temp. [K]
			h [m]	d [m]				
1	E-2	Piec smażalniczy nr 1, nr 2 i nr 3	15,0 0	0,30	Separator odśrodkowy + reaktor coldox/UV	0,0	8000	350
2	E-7	Akumulatorownia nr 1	12,5 0	0,45	-	0,0	8000	293
3	E-8	Akumulatorownia nr 1	12,5 0	0,45	-	0,0	1000	293
4	E-9	Akumulatorownia nr 2	6,50	0,35	-	0,0	8000	293
5	E-10	Akumulatorownia nr 2	6,50	0,35	-	0,0	1000	293
6	E-M1	Silos magazynowy mąki nr 1	11,5 0	0,12x 0,14	Filtr dynamiczny	0,0	220	295

					samoczyszczący o skuteczności > 99%			
7	E-M2	Silos magazynowy mąki nr 2	11,50	0,12x0,14	Filtr dynamiczny samoczyszczający o skuteczności > 99%	0,0	220	295

IV.1.2.2. Dopuszczalne wielkości emisji substancji z poszczególnych źródeł i emitorów.

L.p.	Rodzaj urządzenia	Numer emitora	Nazwa substancji
1	Piece smażalnicze - nr 1, nr 2 i nr 3	E-2	Aceton
			Butan-1-ol
			Butan-2-on
			Etylobenzen
			Izopropylobenzen
			Ksylene
			Mezitylen
			Octan etylu
			Propylobenzen
			Styren
			Toluen
			Węglowodory alifatyczne
			Węglowodory aromatyczne
2	Akumulatorownia nr 1 i nr 2	E-7, E-8, E-9 i E-10	Kwas siarkowy
3	Silosy mąki nr 1 i nr 2	E-M1 i E-M2	Pył całkowity
			Pył zawieszony PM10
			Pył zawieszony PM2,5

12. zmienić pkt IV.3.1., który otrzymuje brzmienie:

Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok
Odpady niebezpieczne			
1	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10,000

2	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	10,000
3	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	3,000
4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	7,000
5	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	10,000
6	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	800,0
2	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 200,0
3	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	1 000,0
4	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 200,0
5	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	400,0
6	15 01 03	Opakowania z drewna	200,0
7	15 01 04	Opakowania z metali	20,0
8	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 200,0
9	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	1 400,0
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15,0
11	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	8,0
12	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,0
13	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1,0

14	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	5,0
15	17 04 05	Żelazo i stal	200,0
16	17 04 07	Mieszanki metali	150,0
17	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	300,0
18	19 08 09	Tłuszcze i mieszanki olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	100,0

Zgodnie z art. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2016 r., poz. 1987 ze zm.) jej przepisów nie stosuje się m.in. do produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, w tym produktów przetworzonych, objętych rozporządzeniem (WE) nr 1069/2009, z wyjątkiem tych, które są odpadami przewidzianymi do składowania na składowisku odpadów albo do przekształcania termicznego lub do wykorzystania w zakładzie produkującym biogaz lub w kompostowni, zgodnie z tym rozporządzeniem. W przypadku, gdy odpady poprodukcyjne (02 02 03, 02 03 04) gospodarowane będą w sposób inny niż wymieniony powyżej, nie będą stanowiły odpadu.

13. zmienić pkt IV.3.2., który otrzymuje brzmienie:

Sposób dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

Kod odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne	
13 02 08*	Odpad stanowią zużyte oleje mineralne i syntetyczne z dodatkami uszlachetniającymi wymieniane w ramach serwisu i przeglądów technicznych maszyn, urządzeń i pojazdów pracujących na potrzeby instalacji. Podstawowy skład chemiczny odpadów stanowią wysokocząsteczkowe węglowodory: parafinowe, naftenowe i aromatyczne oraz dodatki uszlachetniające (inhibitory, środki przeciwkorozyjne); lepkie substancje ciekłe pochodzenia naturalnego (otrzymywane poprzez destylację frakcyjną ropy naftowej) lub pochodzenia syntetycznego (otrzymywane w wyniku procesów chemicznych i termicznych olejów bazowych i dodatków uszlachetniających, metale ciężkie (chrom i ołów) i ścier metali.
13 05 08*	Odpad stanowi, powstająca w czasie mechanicznego oczyszczania ścieków w urządzeniach podczyszczających, mieszanina wody, substancji ropopochodnych, piasku itp. Substancje ropopochodne to mieszanina węglowodorów, w skład której głównie wchodzi parafiny, nafteny, olefiny i węglowodory aromatyczne, piasku, związków organicznych zawierających tlen, azot lub siarkę, soli nieorganicznych. Piaski są najczęściej występującą luźną skałą osadową złożoną z niezwiązanych spoiwem ziaren mineralnych.
15 01 10*	Odpad stanowią opakowania – pojemniki, beczki np. z tworzyw sztucznych, metalu czy szkła np. po olejach, atramentach drukarskich* i odczynnikach chemicznych, zawierające ich pozostałości lub nimi zanieczyszczone.

	<p>Podstawowy skład chemiczny opakowań z tworzyw sztucznych stanowią polimery, głównie polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu, polichlorek winylu.</p> <p>Podstawowy skład chemiczny opakowań z metali stanowią stopy węgla z żelazem.</p> <p>Podstawowy skład chemiczny opakowań ze szkła stanowi krzemionka (SiO₂), trójtlenek boru, tlenek wapnia, tlenek baru, tlenek glinu.</p> <p>Podstawowy skład chemiczny olejów stanowią wysokocząsteczkowe węglowodory: parafinowe, naftenowe i aromatyczne oraz dodatki uszlachetniające (inhibitory, środki przeciwkorozyjne).</p> <p>Podstawowy skład chemiczny atramentów stanowi mieszanina rozpuszczalnika, związków kompleksowych i barwników.</p> <p><i>(*jeśli na opakowaniu czy w karcie charakterystyki substancji/preparatu jest oznakowanie oznaczające zawartość substancji niebezpiecznej)</i></p>
16 02 13*	<p>Odpad stanowią zużyte urządzenia elektryczne i sprzęt elektroniczny, w tym zasilacze awaryjne (tzw. UPSy) oraz zużyte źródła światła.</p> <p>Odpady zużytych urządzeń elektrycznych i sprzętu elektronicznego zbudowane są z mieszaniny różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium, miedzi oraz składników niemetalicznych, mas plastycznych, ceramiki, szkła, gumy, papieru, ebonitu, drewna.</p> <p>W skład zużytych źródeł światła wchodzi: szkło, związki rtęci, końcówki metaliczne, gazy wypełniające: argon, neon.</p>
16 05 07*	Odpad stanowią, powstające podczas analiz wykonywanych w przykładowym laboratorium mikrobiologicznym, zużyte płytki Petriego, wypełnione pożywką, służące do wykrywania obecności bakterii w produkowanych wyrobach.
16 05 08*	W skład odpadu wchodzi głównie tworzywa sztuczne i pożywka agarowa. Należy założyć, że odpad może zawierać niebezpieczne bakterie chorobotwórcze.
Odpady inne niż niebezpieczne	
02 02 03	<p>Odpad stanowią: zanieczyszczone mięso rybne, zanieczyszczone produkty z mięsa rybnego i owoców morza, zanieczyszczone produkty z mięsa czerwonego i drobiowego, zanieczyszczone produkty z udziałem nabiału (ser, śmietana) i tłuszczu (masło, smalec).</p> <p>Głównymi składnikami odpadu są białka i tłuszcze zwierzęce.</p>
02 02 04	<p>Odpad stanowi odwodniony osad ściekowy.</p> <p>Odpad zawiera duże ilości wapnia, fosforu i azotu.</p>
02 03 04	<p>Odpad stanowią: zanieczyszczone składniki sypkie, takie jak paniery, tekstury, przyprawy, przepalony panier sypki, zanieczyszczone warzywa i owoce.</p> <p>Głównymi składnikami odpadów są białka, skrobia, błonnik, sole mineralne oraz tłuszcze.</p>
15 01 01	<p>Odpad stanowią opakowania zbiorcze – kartony po produktach i surowcach oraz przekładki i narożniki kartonowe i worki papierowe.</p> <p>Podstawowy skład odpadu stanowi celuloza.</p>
15 01 02	<p>Odpad stanowią pojemniki, folie i inne opakowania z tworzyw sztucznych.</p> <p>Podstawowy skład chemiczny odpadu stanowią polimery, głównie polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu, polichlorek winylu.</p>
15 01 03	<p>Odpad stanowią przede wszystkim uszkodzone palety drewniane nienadające się do dalszego użycia.</p> <p>Odpady składają się z drewna oraz elementów metalowych i tworzyw sztucznych, stanowiących łączenia lub okucia.</p>
15 01 04	<p>Odpad stanowią opakowania (puszki, beczki, skrzynki) z aluminium i stali.</p> <p>Podstawowy skład chemiczny opakowań z metali stanowią aluminium oraz stopy węgla z żelazem.</p>

15 01 05	Odpad stanowią opakowania wielowarstwowe – wielomateriałowe tzw. „tetra paki” składające się z warstw: aluminium, PE, papieru itp.
15 01 06	Odpad stanowią zmieszane odpady kartonu woskowanego i worków papierowych pokrytych warstwą PE. Podstawowy skład chemiczny odpadu stanowi celuloza, lignina z dodatkami wypełniaczy i barwników, polietylen i parafina.
15 02 03	Odpad stanowią węgle aktywne wykorzystywane w filtrach do pochłaniania zanieczyszczeń z gazów w trakcie procesu smażenia, m.in. węglowodorów oraz do eliminacji odorów oraz zużyte tkaniny do wycierania i ubrania ochronne. Materiały filtracyjne stanowi węgiel aktywny. Skład chemiczny odpadu w postaci zużytych tkanin do wycierania i ubrań ochronnych stanowi mieszanina włókien celulozowych, lnianych, poliamidowych, bawełnianych, wełnianych i wiskozowych oraz celuloza z domieszkami zanieczyszczeń.
16 02 14	Odpady stanowią zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, niezawierające monitorów i innych niebezpiecznych elementów. Odpadowe zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne stanowią mieszaninę metali, tworzyw sztucznych, elementów ceramicznych, kabli, materiałów izolacyjnych.
16 02 16	Odpad stanowią zużyte tonery drukarskie wymieniane w drukarkach przemysłowych. W skład toneru wchodzi np. żywica poliestrowa, wosk, pigmenty/barwniki.
16 06 04	Odpad stanowią zużyte baterie alkaliczne oraz inne baterie i akumulatory, które nie zawierają w swym składzie substancji niebezpiecznych.
16 06 05	Baterie alkaliczne i inne zbudowane są z metalu, tworzywa. Najczęściej używanymi bateriami są manganowo-cynkowe z elektrolitem solnym (ZnCl ₂) oraz baterie manganowo – cynkowe z elektrolitem alkalicznym.
17 04 05	Odpad stanowią wyeksploatowane części, elementy maszyn, urządzeń, obiektów, elementy budowlane konstrukcyjne powstające w wyniku prowadzonych prac remontowych i modernizacyjnych urządzeń, instalacji i obiektów eksploatowanych na terenie zakładu. Podstawowy skład chemiczny odpadu stanowi stal konstrukcyjna, narzędziowa, nisko i wysokostopowa z dodatkami uszlachetniającymi, których podstawowym składem jest żelazo, węgiel, mangan, krzem, chrom, nikiel i wanad.
17 04 07	Odpad stanowią wyeksploatowane części, elementy maszyn, urządzeń, obiektów, powstające w wyniku prowadzonych prac remontowych i modernizacyjnych urządzeń, instalacji i obiektów. Podstawowy skład odpadu stanowią metale nieżelazne (aluminium, mosiądz).
17 09 04	Odpad stanowią wszelkiego rodzaju odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów i instalacji, których rozdzielenie jest niemożliwe z przyczyn technicznych lub ekonomicznych. Jest to mieszanina odpadów przede wszystkim betonu, gruzu ceglanego, ceramiki i różnego rodzaju elementów instalacji (żelazo, stal, tworzywa sztuczne itp.).
19 08 09	Odpad stanowi wyodrębniona w wyniku oczyszczania ścieków w zakładowej oczyszczalni frakcja tłuszczu i oleju jadalnego. Podstawowy skład chemiczny tłuszczów jadalnych stanowią estry kwasów tłuszczowych i glicerolu wraz z dodatkami: wody, soli, emulgatorów, wypełniaczy, białka i fragmentów tkanek zwierzęcych.

Zgodnie z art. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2016 r., poz. 1987 ze zm.) jej przepisów nie stosuje się m.in. do produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, w tym produktów przetworzonych, objętych rozporządzeniem (WE) nr 1069/2009, z wyjątkiem tych, które są odpadami

przewidzianymi do składowania na składowisku odpadów albo do przekształcania termicznego lub do wykorzystania w zakładzie produkującym biogaz lub w kompostowni, zgodnie z tym rozporządzeniem. W przypadku, gdy odpady poprodukcyjne (02 02 03, 02 03 04) gospodarowane będą w sposób inny niż wymieniony powyżej, nie będą stanowić odpadu.

14.zmienić pkt IV.3.3., który otrzymuje brzmienie:

Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Miejsca i sposób magazynowania
1	13 02 08*	magazyn odpadów niebezpiecznych szczelne, zamykane, oznakowane pojemniki/beczki ustawione na tacy
2	13 05 08*	odpady nie są magazynowane – bezpośrednio po wytworzeniu odbierane są przez uprawnionego odbiorcę do zagospodarowania
3	15 01 10*	magazyn odpadów niebezpiecznych pojemniki
4	16 02 13*	magazyn odpadów niebezpiecznych <i>źródła światła</i> : osłonki kartonowe umieszczone w pojemnikach lub kartonach zbiorczych; <i>urządzenia elektryczne i elektroniczne</i> : luzem, kartony
5	16 05 07*	magazyn odpadów niebezpiecznych szczelnie zamykane foliowe worki, pojemniki
	16 05 08*	
6	02 02 03	chłodnia odpadów pojemniki
7	02 02 04	plac obok budynku podczyszczalni ścieków kontener
8	02 03 04	wyznaczone miejsce na terenie zakładu kontener
9	15 01 01	wyznaczone miejsce na terenie zakładu bele, pojemniki
10	15 01 02	wyznaczone miejsce na terenie zakładu bele na paletach, pojemniki
11	15 01 03	wyznaczone miejsce na terenie zakładu luzem
12	15 01 04	wyznaczone miejsce na terenie zakładu kontener
13	15 01 05	wyznaczone miejsce na terenie zakładu kontener
14	15 01 06	wyznaczone miejsce na terenie zakładu bele, kontener

15	15 02 03	zużyty węgiel aktywny: odpady nie są magazynowane – bezpośrednio po wytworzeniu odbierane są przez uprawnionego odbiorcę do zagospodarowania sorbenty: magazyn odpadów niebezpiecznych pojemniki zużyte tkaniny do wycierania i ubrania ochronne: warsztat techniczny pojemniki
16	16 02 14	magazyn odpadów niebezpiecznych luzem, kartony
17	16 02 16	wyznaczone miejsce na terenie zakładu pojemniki, kartony
18	16 06 04	magazyn odpadów niebezpiecznych, warsztat techniczny pojemniki
14	16 06 05	magazyn odpadów niebezpiecznych, warsztat techniczny pojemniki
15	17 04 05	wyznaczone miejsce na terenie zakładu kontener
16	17 04 07	wyznaczone miejsce na terenie zakładu kontener
17	17 09 04	wyznaczone miejsce na terenie zakładu kontener, luzem
18	19 08 09	odpady nie są magazynowane – bezpośrednio po wytworzeniu odbierane są przez uprawnionego odbiorcę do zagospodarowania

Zgodnie z art. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2016 r., poz. 1987 ze zm.) jej przepisów nie stosuje się m.in. do produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, w tym produktów przetworzonych, objętych rozporządzeniem (WE) nr 1069/2009, z wyjątkiem tych, które są odpadami przewidzianymi do składowania na składowisku odpadów albo do przekształcania termicznego lub do wykorzystania w zakładzie produkującym biogaz lub w kompostowni, zgodnie z tym rozporządzeniem. W przypadku, gdy odpady poprodukcyjne (02 02 03, 02 03 04) gospodarowane będą w sposób inny niż wymieniony powyżej, nie będą stanowiły odpadu.

15. zmienić pkt V.1., który otrzymuje brzmienie:

Metody ochrony powietrza atmosferycznego:

- przestrzeganie reżimu pracy instalacji,
- prowadzenie okresowych przeglądów, remontów, konserwacji i diagnostyki urządzeń technicznych i instalacji technologicznych,
- prowadzenie okresowych regulacji parametrów eksploatacyjnych urządzeń technicznych i instalacji,
- prowadzenie stałego monitoringu procesów technologicznych i operacji technicznych,
- wyposażenie pieców smażalniczych w odciągi miejscowe poprzez które odciągane z nich powietrze procesowe kierowane będzie do nowego systemu oczyszczania składającego się z separatora odśrodkowego, w którym następować będzie wychwytywanie cząstek oleju oraz reaktora coldox/UV, gdzie następować będzie proces ozonowania i naświetlania promieniami UV w celu redukcji związków lotnych i zapachowych.

16. zmienić pkt V.2., który otrzymuje brzmienie:

Metody ochrony środowiska wodnego:

- prowadzenie optymalnej eksploatacji zakładowego ujęcia wód podziemnych w ramach zatwierdzonych zasobów eksploatacyjnych,
- prowadzenie kontroli wielkości zapotrzebowania na wodę w oparciu o rejestrację odczytów liczników poboru wody z ujęcia zakładowego oraz z miejskiej sieci wodociągowej,
- prowadzenie racjonalnego gospodarowania wodą,
- prowadzenie regularnych przeglądów sieci kanalizacyjnej oraz wodociągowej oraz likwidacja stwierdzonych wycieków i nieszczelności,
- wyłączenie terenu strefy ochrony bezpośredniej ujęcia z wszelkiego użytkowania nie związanego z jego ochroną,
- prowadzenie regularnej kontroli i konserwacji urządzeń podczyszczających ścieki przemysłowe oraz wody opadowe lub roztopowe,
- prowadzenie procesów produkcyjnych współpracujących z systemami wodnymi o obiegu zamkniętym,
- utrzymywanie w czystości i porządku miejsc magazynowania surowców, odpadów,
- utrzymywanie eksploatowanych urządzeń, instalacji oraz pojazdów poruszających się po terenie zakładu w sprawności technicznej (bez wycieków płynów eksploatacyjnych),

17. zmienić pkt V.3.

Działania w celu zapobiegania i ograniczenia emisji w zakresie gospodarowania odpadami oraz związanego z tym oddziaływania na powierzchnię ziemi:

- prowadzenie racjonalnej gospodarki materiałami, w tym maksymalne wykorzystanie materiałów i surowców,
- prowadzenie prawidłowej eksploatacji urządzeń technologicznych, zapewniającej ich optymalne wykorzystanie, zgodnie z instrukcją producenta,
- utrzymywanie w dobrym stanie technicznym użytkowanych obiektów i urządzeń,
- prowadzenie właściwej organizacji gospodarki odpadami na terenie instalacji,
- prowadzenie właściwej gospodarki materiałowej: opakowania (o ile to możliwe stosowanie producenckich opakowań wielokrotnego użytku), sorbenty i ubrania ochronne (o ile to możliwe stosowanie czyściw tkaninowych i ubrań ochronnych wielokrotnego użytku),
- stosowanie materiałów, surowców, paliw dobrej jakości,
- prowadzenie systematycznych kontroli pracy instalacji, jak i poszczególnych jej elementów,
- wprowadzenie do użytkowania nowoczesnych źródeł światła, bardziej energooszczędnych i trwalszych w eksploatacji.

18. zmienić pkt VIII.2., który otrzymuje brzmienie:

Monitoring emisji do powietrza.

Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza są zamontowane na emitorze E-2. Przekroje pomiarowe do pomiarów emisji substancji pyłowych i gazowych powinny być usytuowane zgodnie z zasadami określonymi w aktualnie obowiązujących normach.

19. zmienić pkt VIII.3., który otrzymuje brzmienie:

Monitoring efektywności wykorzystania wody i energii.

W zakładzie FROSTA Sp. z o.o. na bieżąco prowadzony jest monitoring zużycia wody i energii. W sektorze przetwórstwa ryb największe ilości wody są zużywane na potrzeby mycia urządzeń i instalacji. Wskazania wodomierza, zlokalizowanego w hydroforni i w studziencie wodomierzowej na przyłączy zakładu do miejskiej sieci wodociągowej, zapisywane są codziennie, zużycie energii elektrycznej rejestrowane jest na bieżąco przez program służący do monitoringu zużycia energii.

20. dodać pkt VIII.7., który otrzymuje brzmienie:

Monitoring ścieków.

Pomiar ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych prowadzony jest za pomocą przepływomierza, zamontowanego w podczyszczalni ścieków.

Ścieki przemysłowe wprowadzane do kanalizacji zawierają substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego. Zakład dokonuje monitoringu jakości ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych w oparciu o pozwolenie wodnoprawne udzielone decyzją Prezydenta Miasta Bydgoszczy nr WZR/64/17 z dnia 16 marca 2017 r., znak: WZR-IV.6341.19.2017. Badaniu podlegają następujące wskaźniki zanieczyszczeń dla których określono dopuszczalne wartości: fosfor i związki fosforu oznaczone jako fosfor ogólny - 15 mg P/l.

Spółka nie posiada pozwolenia wodnoprawnego na wody opadowe. Wody opadowe odprowadzane są do kolektora kanalizacji deszczowej w ulicy Witebskiej-Wyszogrodzkiej. Na sieci kanalizacyjnej zainstalowane są urządzenia podczyszczające: osadniki i separatory substancji ropopochodnych. Przeglądy eksploatacyjne separatorów odbywać się będą zgodnie z obowiązującymi przepisami (co najmniej 2 razy w roku), a w razie konieczności będą one czyszczone.

III. Pozostałe ustalenia cytowanej wyżej decyzji – pozwolenia zintegrowanego Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WGK/657/09 z dnia 10 lipca 2009 r. znak: WGK.V.7627-4/3/08, zmienione decyzjami Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WGK/663/14 z dnia 27 czerwca 2014 r., znak: WGK.V.6223.1.2014.MM oraz Nr WGK/1229/14 z dnia 5 grudnia 2014 r., znak: WGK.V.6223.2.2014.MM, pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

W dniu 11 maja 2017 r. Pana Andrzeja Schmidta – pełnomocnika FROSTA Sp. z o.o. złożył wniosek w sprawie zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego dla zakładu FROSTA Sp. z o.o., udzielonego przez Prezydenta Miasta Bydgoszczy dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę zlokalizowanej na terenie spółki przy ul. Witebskiej 63 w Bydgoszczy - decyzją Nr WGK/657/09 Prezydenta Bydgoszczy z dnia 10 lipca 2009 r. znak: WGK.V.7627-4/3/08, zmienioną decyzjami Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WGK/663/14 z dnia 27 czerwca 2014 r., znak: WGK.V.6223.1.2014.MM oraz Nr WGK/1229/14 z dnia 5 grudnia 2014 r., znak: WGK.V.6223.2.2014.MM.

Zmiana obowiązującego pozwolenia zintegrowanego związana jest z rozbudową fabryki FROSTA o elementy mające istotne znaczenie dla prowadzonej działalności, w tym przede wszystkim z budowy nowej hali produkcyjno-magazynowej, w której zainstalowana zostanie nowa Wieloczynnościowa Linia Produktów Niepodsmażanych, rozbudowy magazynu suchego, dobudowy magazynu opakowań czy też adaptacji istniejących obiektów do potrzeb prowadzonej działalności, co pozwoli na wzrost zdolności produkcyjnej instalacji, a tym samym wzrost wielkości produkcji. Uwzględnienia wymagają zatem wszelkie zmiany techniczne i technologiczne, wynikające m.in. z faktu rozbudowy zakładu oraz

przewidywanego wzrostu wielkości produkcji. Dodatkowo w przedmiotowym pozwoleniu należało uwzględnić emisję do powietrza z istniejących silosów do magazynowania materiałów sypkich – mąki o łącznej pojemności 86 m³, co wynika z zarządzenia pokontrolnego Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska z dnia 23 maja 2016 r., znak: WIOŚ-WI.7023.6.34.2016.DL (załącznik nr 2), nakładającego na Spółkę obowiązek uregulowania strony formalno-prawnej w zakresie ochrony powietrza dla instalacji do magazynowania materiałów sypkich. Zmianie uległy również czasy pracy emitorów akumulatorowni.

W wyniku przeprowadzonego postępowania organ przychylił się w całości do wniosku strony.

Planowane zmiany zakwalifikowano jako istotne, gdyż są związane ze zmianą funkcjonowania instalacji oraz ze wzrostem emisji, ilości wykorzystywanych surowców i wody. W związku z powyższym zgodnie z art. 218 Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2017 r. poz. 519 z późn. zm.), w toku przedmiotowego postępowania organ zapewnił udział społeczeństwu, na zasadach i w trybie określonym w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko (Dz. U. z 2017 poz. 1405).

Prezydent Miasta Bydgoszczy zawiadomieniem z dnia 27 lipca 2017 r. WZR-III.6223.4.2017.MM poinformował społeczność o umieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych informacji o wszczęciu postępowania i przystąpieniu do przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko. W tym zakresie na okres 30 dni (od dnia 28 lipca do dnia 27 sierpnia 2014 r.) niniejsze zawiadomienie zostało podane do publicznej wiadomości poprzez: stronę internetową Biuletynu Informacji Publicznej (www.bip.um.bydgoszcz.pl), w publicznie dostępnym wykazie danych zawierających informację o środowisku i jego ochronie EKOPORTAL: ekoportal.gov.pl, na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Bydgoszczy (ul. Jezuicka 1) oraz w pobliżu miejsca inwestycji (dokumentacja fotograficzna w aktach sprawy). W czasie trwania udziału społeczeństwa wszyscy zainteresowani mieli możliwość zapoznania się z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego oraz składania uwag i wniosków do prowadzonego postępowania. W wyznaczonym terminie nie zgłoszono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Zgodnie z art. 61 § 4 Kpa, Prezydent Miasta Bydgoszczy pismem z dnia 2 czerwca 2017 r., znak: WZR-V.6223.4.2017.MM powiadomił strony postępowania o wszczęciu postępowania administracyjnego, możliwości zapoznania się z dokumentacją.

Ponadto zawiadomieniem z dnia 1 września 2017 r. znak: WZR-III.6223.4.2017.MM zgodnie z art. 10 § 1 kpa poinformowano strony o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów przed wydaniem przedmiotowej decyzji. Żadna ze stron nie wniosła uwag.

Podstawę prawną do wydania niniejszej decyzji stanowi art. 155 Kpa, który mówi, iż decyzja ostateczna, na mocy, której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą stron uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, lub przez organ wyższego stopnia, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Bydgoszczy przy ul. Jagiellońskiej 3, złożone za moim pośrednictwem, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

Otrzymują:

1. Pan Andrzej Schmidt
Pełnomocnik FROSTA Sp. z o.o.
ul. Bernardyńska 13
85-029 Bydgoszcz
2. A/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
Departament Ochrony Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Piotra Skargi 2
85-018 Bydgoszcz

Z UP. PREZYDENTA MIASTA
Michał Krawczyk
Zastępca Dyrektora Wydziału
Zintegrowanego Rozwoju

Zgodnie z ust. 40 części III załącznika do Ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. Nr 225, poz. 1635, z późn. zm.) w związku z art. 210 ust. 3a Poś pobrano opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł na konto Wydziału Podatków i Opłat Lokalnych Urzędu Miasta Bydgoszczy nr 52124069603892100000000000

INSPEKTOR
20.09.17

Marzena Migala
Marzena Migala

28.09
KIEROWNIK REFERATU
Beata Kempa
Beata Kempa