

DECYZJA Nr WZR/276/2017

Na podstawie

- art. 217 w związku z art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 207, art. 211, art. 220 ust. 1, art. 224 ust. 1, 2, art. 376 pkt 2 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 z późn. zm) zwanej dalej POŚ,
- pkt 6 ppkt 5a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz. 1169),
- § 3 ust.1 pkt 92 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2016 r. Nr 71),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 11 maja 2017 r. Pana Andrzeja Schmidta – pełnomocnika FROSTA Sp. z o.o., w sprawie ujednoczenia tekstu obowiązującego 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, Nr WGK/1229/14 z dnia 5 grudnia 2014 r., znak: WGK.V.6223.2.2014.MM oraz Nr WZR/246/17 z dnia 28 września 2017 r.

ORZEKAM

- I. **Wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego przez Prezydenta Miasta Bydgoszczy dla instalacji 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 następujący sposób:**

I.1. Określić rodzaj prowadzonej działalności oraz rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji.

I.1.1. Rodzaj prowadzonej działalności

W Zakładzie FROSTA Sp. z o.o. prowadzona jest produkcja:

- wyrobów rybnych formowanych panierowanych,
- wyrobów rybnych ciętych panierowanych lub niepanierowanych,
- wyrobów rybnych ciętych laminowanych sosem,
- filetów rybnych, z kalmara, mieszanek owoców morza,
- mieszanek warzywnych z sosem uzupełnionych rybą, makaronem, drobiem itp.,
- serów panierowanych.

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

I.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.

I.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. $0^{\circ}\text{C} - 4^{\circ}\text{C}$). 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 smaźalnicze) 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.

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

I.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 wnętrza pomieszczeń. Usunięta folia gromadzona jest w zbiorczych workach PE.

Po usunięciu kartonu zewnętrznego bloki rybne przesuwane są na strefę czystą, gdzie zostają usunięte opakowania bezpośrednio. 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 przygotowują się w podobny sposób w pomieszczeniach przygotowania masy rybnej i sosów. Po usunięciu opakowań przygotowują się mieszanki surowców i składników zgodnie z obowiązującą recepturą produktu.

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

Półprodukty mięsne, zbożowe i ziemniaczane, surowce warzywne, tłuszcze roślinne i zwierzęce przygotowują się 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.

I.1.2.1.3. Prowadzenie procesów.

I.1.2.1.3.1. Linia Rybna P90.

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

I.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, mieszalnik 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 kucie 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.

I.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 równolegle 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.

I.1.2.1.3.1.3. Linia do produkcji wyrobów wytłaczanych.

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 wytłaczanych, 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 wytłaczane 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 głęboko zamrożone. Produkt może być pakowany w opakowania jednostkowe w kartoniki i worki foliowe, w opakowania zbiorcze (catering) oraz gromadzony jako zapas w wielkoformatowe opakowania zbiorcze.

I.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 zamrażalniczy owiewowy, przenośniki produktu zamrożonego, zbiorniki na olej spożywczy, przenośników taśmowych produktu, linia pakowania.

Linia technologiczna przeznaczona jest do wytwarzania produktów ciętych i formowanych metodą wytłaczania 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 wytłaczane zostaną uformowane przez prasy. Tak wytworzone półprodukty będą dostarczone za pomocą zespołu przenośników taśmowych na linie rybną. Naturalne porcje rybne wykładane są na transporter siatkowy bezpośrednio na linię produkcyjną.

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

I.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 odważania składników sosu, młynek koloidalny, pompa sosu, rozdrabniacz do zbrylonych zamrożonych warzyw, podesty pod kartonowe wielkoformatowe opakowania zbiorcze surowców mrożonych, mieszarka bębnowa, winda z zasobnikami, przenośniki surowców, naważarka wielogłowicowa, pakowaczka pionowa z detektorem metalu, przenośnik skośny pakowaczki, detektor metalu, waga kontrolna, sklejkarka kartonów zbiorczych, przenośnik rolkowy.

Linia służy 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.

I.1.2.1.3.3. Linia Pakowania Wyrobów Kateringowych P96.

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

Linia służy 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 użyciem wielofunkcyjnego zespołu przenośników.
- pakowanie luzem produktów do kateringowych opakowań zbiorczych.

I.1.2.1.3.4. 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 wytlaczania,
- ciętych paluszków rybnych, ciętych wyrobów panierowanych, ciętych wyrobów nie panierowanych,
- ciętych laminowanych sosem,
- formowanych mielonych porcji rybnych.

I.1.2.1.3.5. 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 ciecia 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.

I.1.2.1.3.6. 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.

I.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.

I.1.3. Parametry produkcyjne instalacji.

Zakładana produkcja roczna:

- teoretyczna 106 000 Mg
- rzeczywista 65 000 Mg.

Czas pracy instalacji produkcyjnych:

- 8760 godzin na rok.

I.2. Zużycie materiałów, surowców i paliw.

I.2.1. Zużycie materiałów i mediów dla docelowej zdolności produkcyjnej 106 000 Mg/r .

Tabela 1 Przewidywany zużycie surowców i mediów

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

I.2.2. Zużycie energii.

Energia elektryczna wykorzystywana jest przez maszyny i urządzenia pracujące na potrzeby produkcyjne oraz inne obiekty infrastruktury technicznej (w tym oświetlenie zakładu), a także na cele socjalne.

Energia cieplna wykorzystywana do celów grzewczych – centralnego ogrzewania i ciepłej wody użytkowej oraz do celów technologicznych – ogrzewanie oleju spożywczego, do podsmażania wyrobów gotowych wytwarzana jest we własnych jednostkach energetycznych. Na terenie zakładu zainstalowane są trzy kotły grzewcze BABCOK o łącznej mocy 3,2 MW opalane gazem ziemnym lub olejem opałowym lekkim oraz trzy kotły ATAG o łącznej mocy 0,213 MW, a także dwa grzewcze moduły central wentylacyjnych i dwa aparaty grzewczo-wentylacyjne o łącznej mocy 0,4 MW, opalane gazem ziemnym.

I.2.3. Gospodarka wodno – ściekowa.

I.2.3.1. Gospodarka wodna i zużycie wody.

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:

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

I.2.4. Gospodarka ściekowa oraz ilość i skład ścieków.

Teren Zakładu wyposażony jest w sieć kanalizacyjną typu rozdzielczego. Składa się ona z odrębnych ciągów grawitacyjnych dla ścieków pochodzących z węzłów sanitarnych i procesów technologicznych, wprowadzonych do miejskiego kolektora sanitarnego o średnicy 600 mm, biegnącego w ulicy Witebskiej – Wyszogrodzkiej, który prowadzi ścieki na oczyszczalnię „Fordon” oraz wód opadowych i roztopowych, włączonych do istniejącego kanału ogólnospławnego „zaadaptowanego na kolektor deszczowy” o średnicy 1000 mm w tejże ulicy, który poprzez kolektor C1 ma ujście do rzeki Wisły. Odprowadzanie ścieków z zakładu odbywa się na warunkach umowy zawartej z Miejskimi Wodociągami i Kanalizacją w Bydgoszczy Sp. z o.o. - aktualnie obowiązuje umowa nr TO01000001101 o zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków dla odbiorców prowadzących działalność gospodarczą zawarta 26 marca 2013 r.

I.2.4.1. 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.:

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

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 m³/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.

I.2.4.2. 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.:

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

Ścieki bytowe odprowadzane są do kanalizacji miejskiej bez podczyszczenia.

I.2.4.3. 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:

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

I.2.4.4. 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:

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

I.3. Emisja hałasu.

I.3.1. Źródła bezpośrednie stacjonarne:

Tabela 2. Źródła bezpośrednie 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 napelniania 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.

I.3.2. Źródła pośrednie (kubaturowe)

Tabela 3 Źródła pośrednie hałasu

Nr	Pełna nazwa źródła	Poziom dźwięku A w dB $L_{Aeq,T}^*$		Czas aktywności źródła [h]	
		dzień	noc	dzień	noc
1	Kontenerowa amoniakalna instalacja chłodzenia tunelu zamrażalniczego	80,0	80,0	16	8
2	Kontenerowa amoniakalna instalacja chłodzenia tunelu zamrażalniczego	80,0	80,0	16	8
3	Hala produkcyjna	65,0	65,0	16	8
4	Amoniakalna instalacja chłodnicza (pomieszczenie maszynowni)	85,0	85,0	16	8
5	Mroźnia składowa	60,0	60,0	16	8

6	Stacja transformatorowa	85,0	85,0	16	8
7	Przepompownia oleju	85,0	85,0	16	8
8	Hala produkcyjna	85,0	85,0	16	8
9	Maszynownia chłodnicza	85,0	85,0	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.

I.4. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Do zorganizowanych źródeł emisji, stanowiących element instalacji IPPC, należą:

- trzy piece smaźalnicze (źródła istniejące),
- pomieszczenia ładowania akumulatorów (źródła istniejące),
- dwa silosy magazynowe mąki o pojemności 43 m³ każdy.

I.4.1. Zestawienie źródeł, które powodują powstawanie i wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

Tabela 4 Zestawienie źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza

L.p.	Rodzaj urządzenia	Numer emitora	Nazwa substancji
1	Piece smaźalnicze - nr 1, nr 2 i nr 3	E-2	Aceton
			Butan-1-ol
			Butan-2-on
			Etylobenzen
			Izopropylobenzen
			Ksylen
			Mezitylen
			Octan etylu
			Propylobenzen
			Styren
			Toluen
			Węglowodory alifatyczne
			Węglowodory aromatyczne
			2
3	Silosy mąki nr 1 i nr 2	E-M1 i E-M2	Pył całkowity
			Pył zawieszony PM10
			Pył zawieszony PM2,5

I.4.2. Parametry emitorów na terenie zakładu

Tabela 5 Parametry emitorów

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	15,00	0,30	Separator odśrodkowy + reaktor coldox/UV	0,0	8000	350
2	E-7	Akumulatorownia nr 1	12,50	0,45	-	0,0	8000	293
3	E-8	Akumulatorownia nr 1	12,50	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	11,50	0,12x 0,14	Filtr dynamiczny samoczyszczący o skuteczności > 99%	0,0	220	295
7	E-M2	Silos magazynowy mąki nr 2	11,50	0,12x 0,14	Filtr dynamiczny samoczyszczący o skuteczności > 99%	0,0	220	295

I.5. Gospodarka odpadami.

Źródłem powstawania odpadów wyszczególnionych w pkt I.7.3.1. niniejszej decyzji będą procesy technologiczne oraz utrzymanie instalacji w pełnej sprawności technologicznej (prace konserwacyjne, naprawcze). Gospodarka odpadami będzie prowadzona zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, w sposób zapewniający ochronę środowiska oraz życia i zdrowia ludzi.

I.6. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

W ramach pracy instalacji przewiduje się jej normalne funkcjonowanie. Nie przewiduje się funkcjonowania zakładu w warunkach odbiegających od normalnych. Urządzenia technologiczne są na bieżąco kontrolowane i remontowane (modernizowane) w celu uniknięcia stanów awaryjnych. Praca niektórych urządzeń może się odbywać zamiennie na czas planowanych remontów (modernizacji). Wykorzystanie potencjału zakładu jest zależne od zapotrzebowania rynku na produkowany asortyment wyrobów.

Linie technologiczne pracują w sposób ciągły i wykorzystywane są wyłącznie do produkcji oferowanego przez zakład asortymentu wyrobów.

I.7. Określam warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

I.7.1. Dopuszczalne do wprowadzenia do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów w ciągu roku, łącznie z całej instalacji, zgodnie z poniższym zestawieniem:

Tabela 6 Dopuszczalne do wprowadzenia do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów w ciągu roku

Nazwa emitowanej substancji	Numer CAS	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	1330-20-7	0,096
Kwas siarkowy	7664-93-9	0,1512
Mezitylen	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

I.7.2. Warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza dla całej instalacji i każdego źródła powstawania, zgodnie z poniższym zestawieniem:

Tabela 7 Wielkości emisji w trakcie normalnej eksploatacji instalacji

L.p.	Rodzaj urządzenia	Numer emitora	Nazwa substancji	Emisja maksymalna 1-godz. [kg/h]
1	Piecze smażalnicze - nr 1, nr 2 i nr 3	E-2	Aceton	0,023
			Butan-1-ol	0,002
			Butan-2-on	0,009
			Etylobenzen	0,003
			Izopropylobenzen	0,004
			Ksylen	0,012
			Mezitylen	0,002
			Octan etylu	0,060
			Propylobenzen	0,002
			Styren	0,003
			Toluen	0,023
			Węglowodory alifatyczne	0,445
			Węglowodory aromatyczne	0,015
2	Akumulatorownia nr 1	E-7	Kwas siarkowy	0,0072
3	Akumulatorownia nr 1	E-8	Kwas siarkowy	0,0072
4	Akumulatorownia nr 2	E-9	Kwas siarkowy	0,0096

5	Akumulatorownia nr 2	E-10	Kwas siarkowy	0,0096
6	Silosy mąki nr 1 i nr 2	E-M1 i E-M2 (emisja dla pojedynczego emitora)	Pył całkowity	0,008
			Pył zawieszony PM10	0,004
			Pył zawieszony PM2,5	0,004

I.7.3. Określam warunki w zakresie wytwarzania odpadów.

I.7.3.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku z związku z eksploatacją instalacja.

Tabela 8. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia 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*	Mieszanka 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.

I.7.3.2. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytworzenia z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

Tabela 9 Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne wytworzonych 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

	<p>zanieczyszczone.</p> <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*	<p>Odpad stanowią, powstające podczas analiz wykonywanych w przykładowym laboratorium mikrobiologicznym, zużyte płytki Petriego, wypełnione pożywką, służące do wykrywania obecności bakterii w produkowanych wyrobach.</p>
16 05 08*	<p>W skład odpadu wchodzi głównie tworzywa sztuczne i pożywka agarowa. Należy założyć, że odpad może zawierać niebezpieczne bakterie chorobotwórcze.</p>
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, teksturaty, 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	<p>Odpad stanowią opakowania wielowarstwowe – wielomateriałowe tzw. „tetra paki” składające się z warstw: aluminium, PE, papieru itp.</p>
15 01 06	<p>Odpad stanowią zmieszane odpady kartonu woskowanego i worków papierowych pokrytych warstwą PE.</p> <p>Podstawowy skład chemiczny odpadu stanowi celuloza, lignina z dodatkami wypełniaczy i barwników, polietylen i parafina.</p>
15 02 03	<p>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.</p> <p>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.</p>

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 stanowiły odpadu.

I.7.3.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zapobieganie powstawaniu odpadów na terenie prowadzonej działalności polegać będzie głównie na działaniach zmierzających do rozwiązań organizacyjnych i technicznych powodujących minimalizację możliwości powstawania odpadów poprzez:

- prowadzenie racjonalnej gospodarki materiałami, w tym maksymalnego wykorzystania materiałów i surowców,
- prawidłową eksploatację urządzeń technologicznych, zapewniającą ich optymalne wykorzystanie, zgodnie z instrukcją producenta,
- utrzymanie w dobrym stanie technicznym użytkowanych obiektów i urządzeń,
- właściwą organizację gospodarki odpadami na terenie instalacji,
- właściwą gospodarkę materiałową: opakowania (o ile to możliwe stosowanie producenckich opakowań wielokrotnego użytku), sorbenty i ubrania ochronne (o ile to możliwe stosowanie czyściwi 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.

I.7.3.4. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

Tabela 10 Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych i wytwarzanych 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	<i>zużyty węgiel aktywny</i> : odpady nie są magazynowane – bezpośrednio po wytworzeniu odbierane są przez uprawnionego odbiorcę do zagospodarowania <i>sorbenty</i> : magazyn odpadów niebezpiecznych pojemniki <i>zużyte tkaniny do wycierania i ubrania ochronne</i> : 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.

I.7.3.5. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu i unieszkodliwiania.

Tabela 11 Sposób gospodarowania odpadami

Lp.	Kod odpadu	Sposób postępowania
1	13 02 08*	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania Przeznaczenie odpadu do odzysku – R9 lub do unieszkodliwiania – D10
2	13 05 08*	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania Przeznaczenie odpadu do unieszkodliwiania – D9, D10
3	15 01 10*	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania Przeznaczenie odpadu do odzysku – R3, R4, R5, R12 lub do unieszkodliwiania – D10
4	16 02 13*	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania Przeznaczenie odpadu do odzysku – R3, R4, R5, R12 lub do unieszkodliwiania – D9, D10
5	16 05 07*	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania Przeznaczenie odpadu do unieszkodliwiania – D10
	16 05 08*	
1	02 02 03	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania Przeznaczenie odpadu do odzysku – R1, R3, R12
2	02 02 04	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania Przeznaczenie odpadu do odzysku – R3, R10, R12

3	02 03 04	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania Przeznaczenie odpadu do odzysku – R1, R12
4	15 01 01	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania; mogą być również przekazywane osobom fizycznym Przeznaczenie odpadu do odzysku – R1, R3, R11, R12
5	15 01 02	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania Przeznaczenie odpadu do odzysku – R3, R12
6	15 01 03	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania; mogą być również przekazywane osobom fizycznym Przeznaczenie odpadu do odzysku – R1, R3, R11, R12
7	15 01 04	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania Przeznaczenie odpadu do odzysku – R4, R12
8	15 01 05	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania Przeznaczenie odpadu do odzysku – R1, R3, R4, R5, R12
9	15 01 06	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania Przeznaczenie odpadu do odzysku – R1, R3, R4, R5, R12
10	15 02 03	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania Przeznaczenie odpadu do odzysku – R1, R3, R5, R12
11	16 02 14	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania Przeznaczenie odpadu do odzysku – R3, R4, R5, R12
12	16 02 16	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania Przeznaczenie odpadu do odzysku – R3, R5, R12
13	16 06 04	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania Przeznaczenie odpadu do odzysku – R3, R4, R5, R12
14	16 06 05	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania Przeznaczenie odpadu do odzysku – R3, R4, R5, R12
15	17 04 05	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania; mogą być również przekazywane osobom fizycznym Przeznaczenie odpadu do odzysku – R4, R12
16	17 04 07	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania; mogą być również przekazywane osobom fizycznym Przeznaczenie odpadu do odzysku – R4, R12
17	17 09 04	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania Przeznaczenie odpadu do odzysku – R3, R4, R5, R12
18	19 08 09	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania Przeznaczenie odpadu do odzysku – R1, R3, R12

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.

Wskazane procesy zagospodarowania odpadów (R i D) są procesami proponowanymi, co nie oznacza, że odbiorcy odpadów są zobowiązani do stosowania podanych metod zagospodarowania odpadów.

I.8. Sposoby zapewnienie efektywnego wykorzystania energii oraz gospodarki materiałowo – surowcowej.

Automatyzacja procesu oraz jego monitoring pozwalają na minimalizację jednostkowych wskaźników zużycia surowców. W zakładzie prowadzona jest bieżąca optymalizacja zużycia oraz poszukiwanie nowych rozwiązań.

Automatyzacja procesu technologicznego pozwala na optymalizację zużycia energii cieplnej i energetycznej. W zakładzie notowane są dane dotyczące zużycia czynników energetycznych.

I.9. Określam techniczne i organizacyjne metody osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Organizacja i cele działalności Spółki uwzględniają wymagania ochrony środowiska jako całości. Organizacja zakładu będzie utrzymywana w sposób zapewniający bieżące rozpoznanie technologii produkcji spełniające wymagania BAT, prowadzona będzie efektywna gospodarka surowcowa i energetyczna oraz gospodarka substancjami niebezpiecznymi, a także przestrzegane będą wymagania prawne.

Realizowane w spółce procesy produkcyjne będą zgodne z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT) zawartymi w dokumentach referencyjnych.

I.9.1. 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.

I.9.2. 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,
- prowadzenie eksploatacji urządzeń, instalacji oraz pojazdów poruszających się po terenie zakładu w sprawności technicznej (bez wycieków płynów eksploatacyjnych),

I.9.3. Metody ograniczenia emisji hałasu:

- prowadzenie okresowej (przynajmniej raz na rok) kontroli stanu technicznego (szczelności) istniejącego ekranu akustycznego,

- prowadzenie okresowej kontroli urządzeń i instalacji znajdujących się na zewnątrz, w celu wyeliminowania możliwości wystąpienia uciążliwości hałasowej na najbliższych terenach podlegających ochronie akustycznej.

I.9.4. 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.

I.10. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Eksploatacja instalacji nie wiąże się z transgranicznym oddziaływaniem na środowisko.

I.11. Określam obowiązki w zakresie monitoringu.

I.11.1. Monitoring procesów technologicznych.

Wszystkie procesy technologiczne będą kontrolowane nie tylko pod kątem wydajności instalacji, jakości produkcji, ale również monitorowane pod kątem zużycia surowców, materiałów, wody i energii. Prowadzony będzie monitoring parametrów technicznych instalacji.

Monitoring procesowy realizowany będzie poprzez:

- kontrolę zużycia wody, energii, surowców procesowych,
- kontrolę zużycia preparatów chemicznych,
- kontrolę zgodności prowadzonych operacji z instrukcjami technologicznymi,
- kontrolę sprawności maszyn i urządzeń,
- kontrolę operacji technologicznych w zakresie spełniania wymagań ochrony środowiska (segregacja odpadów, eksploatacja urządzeń redukujących emisję zanieczyszczeń do powietrza, itp.),
- kontrolę stanowisk pracy w zakresie przestrzegania przepisów BHP,
- kontrolę zmian i modyfikacji operacji technologicznych oraz nowych technologii w zakresie identyfikacji znaczących aspektów środowiskowych,
- kontrolę sprzętu ppoż. – zgodnie w wymaganiami prawnymi.

I.11.2. 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 studzience 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.

I.11.3. 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.

I.11.4. 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.

I.11.5. Monitoring hałasu.

Raz na dwa lata należy przeprowadzić okresowe pomiary hałasu w środowisku zgodnie z aktualną metodyką referencyjną. W miarę możliwości pomiar należy wykonać m.in. w świetle okna znajdującego się na pierwszym piętrze budynku przy ul. Kwarcowej 8 lub na innej nieruchomości przy ul. Kwarcowej w świetle okna a wyniki przedstawić Prezydentowi Miasta Bydgoszczy oraz Kujawko – Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy w terminie dwóch tygodni od ich zakończenia.

I.11.6. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu.

Wyniki monitoringu należy gromadzić w siedzibie władającego instalacją w formie trwałych rejestrów udostępniać w celach kontrolnych. Wyniki należy przechowywać nie krócej niż 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą. Wyniki należy przekazywać organom ochrony środowiska w formie i z częstotliwością określoną w obowiązujących przepisach.

I.12. Określam sposoby zapobiegania występowania i ograniczenia skutków awarii przemysłowych i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu.

Zgodnie z art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r - Poś oraz z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. 2016 r., poz. 138), Frosta Sp. z o.o. nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

I.13. Określam sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

Zakres prac likwidacyjnych będzie polegać np. na:

- opracowaniu szczegółowego planu likwidacji,
- określeniu zasięgu i charakteru wystąpienia ewentualnego skażenia poszczególnych elementów środowiska,
- demontażu urządzeń i wyposażenia,
- rozebraniu konstrukcji metalowych i wyburzeniu zabudowy,
- przekazaniu powstałych odpadów uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania,
- ewentualnego wykonania badań gruntu oraz w razie konieczności oczyszczeniu gruntu do poziomu pozwalającego na dalsze jego wykorzystanie,
- w przypadku konieczności rekultywacji terenu – opracowanie projektu prac rekultywacyjnych.

W czasie likwidacji może wystąpić niezorganizowana emisja pyłu i hałasu podczas rozbiórki poszczególnych obiektów. Likwidację należy prowadzić w sposób bezpieczny dla środowiska ze szczególnym uwzględnieniem najbardziej narażonych elementów tj. środowiska gruntowo-wodnego.

Po zakończeniu funkcjonowania, poszczególne elementy instalacji po zdemontowaniu mogą zostać odsprzedane innym jednostkom w całości lub jako złom materiału, z którego są wykonane, do wykorzystania.

I.14. Termin ważności pozwolenia

Pozwolenie zintegrowane wydane jest na czas nieoznaczony.

II. Stwierdzić wygaśnięcie 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, Nr WGK/1229/14 z dnia 5 grudnia 2014 r., znak: WGK.V.6223.2.2014.MM oraz Nr WZR/246/17 z dnia 28 września 2017 r.

Uzasadnienie

W dniu 11 maja 2017 r. Pana Andrzeja Schmidta – pełnomocnika FROSTA Sp. z o.o. wraz z wnioskiem w sprawie zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego dla zakładu FROSTA Sp. z o.o., złożył wniosek o ujednoczenie tekstu obowiązującego 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, Nr WGK/1229/14 z dnia 5 grudnia 2014 r., znak: WGK.V.6223.2.2014.MM oraz Nr WZR/246/17 z dnia 28 września 2017 r.

Wniosek o ujednoczenie treści obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, wnioskodawca uzasadnił nieczytelnością posiadanego pozwolenia na skutek kilkakrotnych zmian.

Wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego w trybie art. 217 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 z późn. zm), związane jest z koniecznością stwierdzenia wygaśnięcia dotychczasowego pozwolenia. Tym samym ujednoczyć treść obowiązującego pozwolenia zintegrowanego mogło mieć miejsce jedynie w stosunku do decyzji mającej moc prawną. W związku z wydaniem w dniu 28 września 2017 r. decyzji zmieniającej Nr WZR/246/2017 r., rozpatrzenie wniosku dotyczącego ujednoczenia treści obowiązującego pozwolenia zintegrowanego mogło nastąpić z chwilą gdy ww. decyzja stała się ostateczna.

Przedmiotowa instalacja wyszczególniona jest w pkt 6 ppkt 5a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz. 1169) jako instalacja 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.

Organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest starosta, zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2017 r., poz.519 ze zm.) w związku § 3 ust. 1 pkt 92 rozporządzenia Rady Ministrów dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r., poz. 71).

Wnioskiem objęta została instalacja 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.

W skład instalacji do przetwórstwa produktów spożywczych objętej niniejszym wnioskiem wchodzi:

- linia rybna (Linia Rybna),
- linia dań gotowych (Linia Mieszanek Wieloskładnikowych),
- linia pakowania wyrobów cateringowych (Linia Pakowania Kateringowa),
- wieloczynnościowa linia do produkcji wyrobów rybnych MULTI,
- linia do produkcji wyrobów cateringowych FoodService (Linia FSL),
- linia do produkcji wyrobów rybnych niepanierowanych (Wieloczynnościowa Linia Produktów Niepodsmażanych (nowa linia)).

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.

Zakład w warunkach normalnych pracuje w systemie III-zmianowym. Praca w zakładzie nie jest zależna od sezonowości. Nie przewiduje się okresów pracy w warunkach odbiegających od normalnych. Urządzenia technologiczne są na bieżąco kontrolowane i remontowane (modernizowane) w celu uniknięcia stanów awaryjnych. Praca niektórych urządzeń może się odbywać zamiennie na czas planowanych remontów (modernizacji). Wykorzystanie potencjału zakładu jest zależne od zapotrzebowania rynku na produkowany asortyment wyrobów.

Linie technologiczne pracują w sposób ciągły i wykorzystywane są wyłącznie do produkcji oferowanego przez zakład asortymentu wyrobów.

W zakresie ochrony powietrza w dokumentacji stanowiącej wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie Zakładu na stan zanieczyszczenia powietrza z uwzględnieniem wszystkich źródeł emisji (stanowiącymi elementy instalacji IPPC), z wykorzystaniem referencyjnej metodyki określania stanu zanieczyszczenia powietrza.

Z przedstawionej dokumentacji wynika, że przedmiotowa instalacja IPPC nie powoduje przekroczeń:

- dopuszczalnych poziomów substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2012 r. poz. 1031),
- dopuszczalnych wartości odniesienia, wyrażonych jako poziomy substancji w powietrzu, wynikających z rozporządzenia 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).

W związku z tym wielkość dopuszczalnej emisji substancji wprowadzanych do powietrza określono zgodnie z propozycją wnioskodawcy, zawartą w dokumentacji stanowiącej podstawę wydania pozwolenia zintegrowanego.

Proces technologiczny prowadzony w instalacji monitorowany jest poprzez prowadzenie ciągłych oraz okresowych pomiarów wielkości emisji, zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz ilości pobieranej wody (Dz.U. z 2014 r. , poz. 1542).

Usytuowanie przekrojów pomiarowych do pomiarów substancji pyłowych i gazowych emitowanych do atmosfery powinno być zgodne z aktualnymi przepisami. Do pomiarów należy stosować metodyki referencyjne, jeżeli metodyki takie zostały określone na podstawie obowiązujących przepisów. Dopuszczalne jest stosowanie innej metodyki pod warunkiem udowodnienia pełnej równoważności uzyskanych wyników.

W warunkach normalnej eksploatacji instalacji wytwarzane są odpady. W pozwoleniu określono warunki dotyczące ich wytwarzania oraz uwzględniono zaproponowany we wniosku sposób postępowania z odpadami zabezpieczający środowisko przed ich ewentualnym ujemnym oddziaływaniem.

Na terenie instalacji prowadzona jest racjonalna gospodarka odpadami, realizowana w oparciu o ich selektywną zbiórkę, dzięki czemu możliwe jest wydzielenie odpadów niebezpiecznych, które ze względu na skład chemiczny oraz właściwości fizyczne mogą stanowić zagrożenie dla środowiska.

Odpady przekazywane są wyłącznie uprawnionym odbiorcom lub o ile to możliwe odbiorcom indywidualnym w celu wykorzystania zgodnie z aktualnymi przepisami. Zgodnie z art. 27 ust. 3 „odpowiedzialność za gospodarowanie odpadami, z chwilą ich przekazania, przechodzi na tego następnego posiadacza”, w tym wszystkie firmy, które odbierają odpady z terenu instalacji.

Odpady są magazynowane w sposób, który zapobiega ewentualnemu ich wydostaniu się i zanieczyszczeniu środowiska. Pojemniki magazynowe wykonane są z materiałów odpornych na działanie składników zawartych w odpadach, które dobrane są

Zakład Frosta prowadzi zbiorcze zestawienia danych o rodzajach i ilości odpadów, o sposobach gospodarowania, które przekazywane są marszałkowi województwa, w terminie do końca pierwszego kwartału za poprzedni rok kalendarzowy.

Zakład Frosta Sp. z o.o. korzysta z wody w zakresie poboru wody podziemnych ze wspomaganie z miejskiej sieci wodociągowej na potrzeby związane technologiczne i socjalno – bytowe.

Warunki, dotyczące ilości i jakości, odprowadzanych ścieków, miejsca poboru prób i monitoring ustalono zgodnie z wnioskiem zakładu, z uwzględnieniem warunków rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz.U. z 2014 r., poz.1800). Warunki odbioru ścieków do kanalizacji miejskiej reguluje umowa zawarta z Miejskimi Wodociągami i Kanalizacją Sp. z o.o.

Z przedstawionej przez wnioskodawcę analizy akustycznej uwzględniającej wszystkie źródła hałasu wynika, że wyliczona maksymalna wielkość hałasu, dla terenów chronionych akustycznie, mieści się w warunkach dla nocnej i dziennej wartości poziomu hałasu, określonej w rozporządzeniu Ministra środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. z 2014 r. , poz. 112).

Na terenie Zakładu Frosta Sp. z o.o. prowadzony jest oprócz monitoringu stanu środowisk, monitoring procesów technologicznych. Monitoring obejmuje: ilości i jakości ujmowanej wody, ilości ścieków, jakości ścieków, ilości i jakości przypowierzchniowych wód podziemnych, okresowe pomiary emisji substancji. Wyniki pomiarów emisji w poszczególnych komponentach środowiska są ewidencjonowane i przechowywane w siedzibie wnioskodawcy, wykorzystane do sporządzania wymaganych prawem sprawozdań oraz udostępniane jednostkom kontrolującym. Zakres monitoringu ustalono zgodnie z wnioskiem zakładu, w zakres monitoringu wchodzi także obowiązki wynikające bezpośrednio z prawa.

Z informacji przedstawionej przez wnioskodawcę wynika, że zakończenie eksploatacji instalacji nie powinno stanowić zagrożenia dla środowiska. W czasie likwidacji może jedynie wystąpić niezorganizowana emisja pyłu i hałasu podczas rozbiórki poszczególnych obiektów. Likwidacja zakładu Frosta Sp. z o.o. odbywać się w sposób bezpieczny dla środowiska ze szczególnym uwzględnieniem najbardziej narażonych elementów tj. powierzchnia ziemi, grunt i wody podziemne i powierzchniowe.

Działalność zakładu Frosta Sp .z o.o. nie powoduje oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

Zgodnie z art. 211 ust. 1 POŚ pozwolenie zintegrowane powinno spełniać wymagania określone dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2-4, oraz pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód.

Zgodnie z art. 211 ust. 2 POŚ pozwolenie zintegrowane powinno także określać:

- 1) rodzaj prowadzonej działalności,
- 2) sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości,
- 3) wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania, o ile są konieczne,
- 4) w przypadku instalacji, które wymagają raportu początkowego – sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które

mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji, albo sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek,

5) sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko,

6) wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu LAeq D i LAeq N, w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1, oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami,

7) ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi,

8) ilość wykorzystywanej wody, o ile nie zachodzą warunki, o których mowa w art. 202 ust. 6,

9) sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii, jeżeli nie dotyczy to zakładów, o których mowa w art. 248 ust. 1,

10) sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane,

11) sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii,

12) zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149.

W pozwoleniu zintegrowanym obejmującym źródło spalania paliw, o którym mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 146 h, określa się, dla tego źródła, maksymalne emisje substancji na okres, o którym mowa w art. 146 f ust. 3, wraz z warunkami uznawania ich za dotrzymane, o których mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 146 h pkt. 4.

W pozwoleniu zintegrowanym można określić dodatkowe wymagania dla instalacji, jeśli jest to konieczne do osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Pouczenie

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

z up. PRYZYDENTA MIASTA

Aleksandra Kowalska
Zastępca Dyrektora Województwa
zintegrowanego Rozwoju

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

INSPEKTOR

10.11.17
Marzena Migala

KIEROWNIK REFERATA

10.11
Dorota Kębłowska