



STAROSTA SŁUPSKI

76-200 Słupsk, ul. Szarych Szeregów 14,
tel. + 48(59) 841-85-00, tel./fax: + 48(59) 842-71-11
e-mail: starostwo@powiat.slupsk.pl

Słupsk, dnia 12 grudnia 2016 r.

ŚR-I.6222.2.2016

DECYZJA Nr 580/2016

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, 188, 201 ust. 1, 202, 204, 211 w związku z art. 378 ust. 1 ustawy z 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 672 ze zm.) oraz art. 104, 105, 107, 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 23 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Spółki Akcyjnej „MORPOL” z siedzibą w Duninowie 39, gm. Ustka, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego zlokalizowanej w Duninowie 39

STAROSTA SŁUPSKI o r z e k a

- A. O uchyleniu decyzji nr 73/09 z dnia 30 marca 2009 r. (znak: ŚR-II.7645-3-1/08), zmienionej decyzją nr 592/2014 z dnia 01 grudnia 2014 r. (znak: ŚR-II.6222.1.2014) udzielającej Spółce Akcyjnej „MORPOL” z siedzibą w Szczecinie (Pl. Batorego 4, 70-207 Szczecin), pozwolenia zintegrowanego dla instalacji przetwórstwa ryb zlokalizowanej na terenie zakładu w miejscowości Duninowo 39 (gm. Ustka).
- B. O umorzeniu postępowania w części dotyczącej przetwarzania odpadów o kodzie 15 01 02 w halach produkcyjnych (F i Z) zlokalizowanych na terenie „MORPOL” S.A., w miejscowości Duninowo 39 (gm. Ustka).
- C. O udzieleniu Spółce Akcyjnej „MORPOL” z siedzibą w Duninowie 39 (gm. Ustka) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie 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, na terenie w/w zakładu w miejscowości Duninowo 39 (gm. Ustka).

W pozwoleniu zintegrowanym ustalą warunki:

- wprowadzania gazów i pyłów do powietrza,
- wytwarzania i gospodarowania odpadami,

oraz określą

- pobór wody na potrzeby instalacji,
- zagospodarowanie ścieków przemysłowych,
- zagospodarowanie ścieków deszczowych,

Z zastrzeżeniem zachowania następujących warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska:

I. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI

I.1 Oznaczenie prowadzącego instalację

„MORPOL” S.A.
Duninowo 39
76 – 270 Ustka
NIP: 8511809184
REGON: 810933035

I.2 Rodzaj prowadzonej działalności

Produkowany asortyment opiera się głównie na przetwórstwie łososia świeżego lodowanego (ok. 93 tysięcy ton rocznie). Wyrób gotowy pakowany jest w technologii MAP. Głównymi odbiorcami wytworzonych produktów są duże sieci detaliczne w Polsce i Europie. Polityka inwestycyjna Spółki umożliwia wzrost wskaźników finansowych i rosnącą rentowność mimo stałego inwestowania i ciągłej rozbudowy zakładu przetwórczego w Duninowie. Spółka od początku działalności zakładała stworzenie zakładu produkcyjnego z nowoczesnymi liniami technologicznymi zgodnymi z obecnymi wymaganiami Dobrej Praktyki Produkcyjnej i Dobrej Praktyki Higienicznej (HACCP) oraz zakładu przystosowanego do rosnących wymagań ochrony środowiska.

Odzyskane ciepło z instalacji chłodniczych (2,2 MW) służy do podgrzewania wody (c.w.u.), jako ciepło do suszarni ryby przed wędzeniem, podgrzewania powietrza w komorach wędzarniczych oraz centralnego ogrzewania pomieszczeń (szatni, kantorków itd.). Wędzarnie wyposażone są w komory wędzarnicze z zamkniętym obiegiem dymów wędzarniczych.

Obecna wielkość produkcji jednej instalacji (istniejącej) - produkcji łososia wędzonego przekracza 75 Mg/dobę. Po zakończeniu trwającej rozbudowy zakładu, przewidywana zdolność produkcyjna zakładu wzrośnie do ok. 300 Mg/dobę.

I.3. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

Instalację IPPC objętą niniejszym wnioskiem stanowi 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. Integralną częścią ww. instalacji jest zakładowa podczyszczalnia ścieków.

Surowcem wyjściowym do produkcji są ryby hodowlane (głównie łosoś > 95% i pstrąg) oraz ryby morskie: świeże, patroszone, dostarczane w lodzie. Wyrobem gotowym jest głównie ryba wędzona w postaci: plastrów, filetów, kawałków, tusz, zapakowane próżniowo w zmodyfikowanej atmosferze ($N_2 + CO_2$). Surowiec do dalszego przerobu jest importowany w postaci wypatroszonej i schłodzonej.

Zakładana wydajność instalacji wynosi 300 Mg/dobę tj. ok. 93 600 Mg/rok.

I.3.1. Instalacja IPPC

W skład instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego wchodzi:

Linia magazynowania i transportu ryby świeżej.

Surowcem wejściowym, w większości, jest łosoś norweski, świeży, wypatroszony, który jest dostarczany samochodami — chłodniami w skrzyniach styropianowych, obłożony lodem. Ryba przyjmowana jest do magazynu chłodni gdzie przebywa w temperaturze od 0° C do 4° C.

Linia wstępnej obróbki ryby.

Obróbka ryby prowadzona jest jednocześnie na 2-8 ciągach produkcyjnych, obejmujących następujące operacje i urządzenia:

- odlodowanie i płukanie łosiosia przed obróbką wstępną — płuczka (myjka) kpl. 2,
- odgławianie — odgławiarki Bader 434,
- filetowanie — fileciarki Bader 200,
- trymowanie — odbywa się ręcznie na stole z transporterem taśmowym,
- odskórzanie — odskórzarki bębnowe firmy Euro-Industry ,
- układanie wysortowanych filetów na wózki wędzarnicze, na tace, doprawianie ryby przyprawami,
- nastrzykiwanie ryby solanką (woda + sól) — nastrzykiwarki
- dojrzewanie ryby przed suszarnią i osuszanie ryby w 3 komorach suszarniczych,

Linia wędzenia.

Wyposażona w 22 komory wędzarnicze z dymogeneratorami, o pojemności 2,4 Mg każdej komory. W zakładzie prowadzi się proces wędzenia na zimno - cykl wędzenia trwa 4 godz. oraz na gorąco - czas jednego cyklu wędzenia trwa 5 godz.

Cykl wędzenia przebiega w następujących etapach:

- wędzenie,
 - chłodzenie ryb wędzonych,
 - oczyszczanie wędzonej ryby,
 - mechaniczne plasterkowanie ryb, ważenie „, pakowanie, przechowywanie w mroźni.
- Chłodzenie ryb wędzonych, odbywa się w chłodni w temperaturze od 0° C do 4° C. Następnie ryby są zamrażane i przewożone w skrzynkach do magazynu mroźni.

Linia mechanicznego plasterkowania ryby wędzonej.

Linia jest wyposażona w:

- krajalnice
- maszyny ważące przy taśmach
- maszyny pakujące

Linia magazynowania i dystrybucji gotowych wyrobów.

Wyroby przechowywane są w mroźniach i chłodniach oczekując na dystrybucję. Instalacje eksploatowane są w następujących budynkach:

- hala 3: przyjęcie surowca, linia obróbki wstępnej, linia wędzenia, chłodnie między procesowe,
- hala „C” linia mechanicznego plasterkowania ryby wędzonej, linia magazynowania i dystrybucji gotowych wyrobów (wyroby przechowywane są w mroźniach i chłodniach),
- hala „A” linia mechanicznego plasterkowania ryby wędzonej, chłodnie między procesowe,
- hala „M” przyjęcie surowca, linia obróbki wstępnej, linia wędzenia, chłodnie między procesowe,

- hala „G” linia mechanicznego plasterkowania ryby wędzonej, linia magazynowa i dystrybucji wyrobów gotowych,
- hala „U” mroźnia wysokiego składowania.

Podczyszczalnia ścieków technologicznych przeznaczona jest do oczyszczania ścieków powstających w wyniku działalności produkcyjnej zakładu tj. przetwórstwa ryb, odbiera ścieki z hal produkcyjnych. Podczyszczone ścieki odprowadzane są do kanalizacji. Składa się z dwóch linii flotacji.

Instalacja flotacyjna I:

- Flotator typu FCL-85L stanowi otwarty zbiornik ze stali nierdzewnej wraz z oprzyrządowaniem, w skład którego wchodzi:
 - 1) zbiornik flotatora:
 - a) płaszcz flotatora;
 - b) układ lamel;
 - c) komora główna;
 - d) komora szlamu;
 - e) króćce;
 - 2) zgarniacz powierzchniowy:
 - a) łopaty zgarniacza;
 - b) łańcuch z prowadnicami;
 - c) zespół napędowy;
 - 3) układ saturacji:
 - a) kolektor saturacji;
 - b) pompa saturacji;
 - c) rurociągi i armatura;
 - d) panel pneumatyczny;
 - 4) kolektor odpływowy;
 - 5) reaktor rurowy z podestem:
 - a) wężownica reaktora;
 - b) gniazda dozujące chemikalia;
 - c) króćce zaworowe poboru próbek.

Instalacja flotacyjna II

Jej głównym zadaniem jest odciążenie instalacji flotacyjnej I, a tym samym zwiększenie wydajności i sprawności działania całej podczyszczalni. Podczyszczone ścieki odprowadzane są do zbiornika magazynowego ścieków podczyszczonych, skąd trafiają systemem kanalizacyjnym do komunalnej oczyszczalni ścieków.

Instalacja do podczyszczania ścieków technologicznych składa się z następujących elementów:

- sita obrotowego;
- zbiorników magazynowych (uśredniających) ścieków surowych, przepływomierza elektromagnetycznego
- reaktora rurowego wraz z układami:
 - o dozowania koagulanta sterowanego mętnościomierzem;
 - o dozowania SAX sterowanego pehametrem
 - o automatycznego zarabiania i dozowania flokulanta;
- flotatora ciśnieniowego z układem saturacji;
- układu pompowego odprowadzania szlamu odpadowego;
- przepompowni ścieków podczyszczonych;
- zbiornika magazynowego ścieków podczyszczonych
- sprężarki do zasilania powietrzem układów pneumatycznych oraz saturacji;

- miernika pH i temperatury z funkcją regulatora;
- szafy sterowniczej wraz z panelem operatorskim kontrolerem mętności.

I.3.2. Instalacje inna niż IPPC

Instalacje do wychładzania

Zakład posiada, działające w oparciu o maszynownię amoniakalną chłodnicę. Instalacja amoniakalna składa się z trzech agregatów sprężarkowych układu $-42^{\circ}\text{C}/-11^{\circ}\text{C}$ i trzech agregatów sprężarkowych układu $-11^{\circ}\text{C}/+30^{\circ}\text{C}$. Sprężone pary amoniaku transportowane są rurociągami do dwóch skraplaczy CXV-D. Skroplony amoniak spływa do zbiornika termosyfonowego ZLT31. Ze zbiornika ZLT31 poprzez zawór rozprężny zasilany jest poziomy oddzielacz cieczy S21 układu -11°C . Zbiornik S21 zasila grawitacyjnie dwa płytowe wymienniki ciepła PHE11 i PHE12 w których schładzany jest glikol propylenowy. Zespoły pompowe pompują glikol do chłodnic powietrza w budynkach Z, B i B2.

Ze zbiornika S21 układu -11°C poprzez zawór rozprężny zasilany jest również zbiornik S22 układu -42°C . Ciekły amoniak o tej temperaturze pompowany jest przez układ pompowy do chłodnic amoniakalnych, zamrażarek spiralnych i zamrażarek płytowych w budynkach B i B2. Po odparowaniu w odbiorach pary amoniaku powracają do zbiornika S22.

Ponadto na terenie zakładu funkcjonuje szereg urządzeń chłodniczych zapewniających odpowiednią temperaturę na liniach produkcyjnych oraz magazynach surowców. Półproduktów i wyrobów gotowych.

Kotłownie

Do ogrzewania obiektów Zakładu służą kotłownie zakładowe:

1. Warsztat – kocioł wodny Buderus, o mocy 300 kW, sprawność 94,5%
2. Portiernia – kocioł wodny Buderus, o mocy 78 kW, sprawność 94,5%
3. Biuro – kocioł wodny Buderus, o mocy 72kW, sprawność 94,5%
4. Hala M - kocioł wodny Viessmann o mocy 244 kW, sprawność 94,5%

Wszystkie kotły są zasilane olejem opałowym lekkim, o wartości opałowej 42,8 MJ/kg.

Zbiorniki

Na terenie Zakładu znajdują się zbiorniki oleju opałowego wykorzystywanego na potrzeby kotłowni i wytwornic pary.

1. Warsztat – zbiornik dwupłaszczowy z tworzywa sztucznego, o pojemności 3500l
2. Hala M – zbiornik dwupłaszczowy z tworzywa sztucznego, o pojemności 2000l
3. Portiernia – zbiornik dwupłaszczowy z tworzywa sztucznego, o pojemności 1500l
4. Biuro – zbiornik dwupłaszczowy z tworzywa sztucznego, o pojemności 1500l
5. Trzy kotłownie kontenerowe – zbiornik dwupłaszczowy z tworzywa sztucznego, o pojemności 5000l przy każdej kotłowni

Ponadto w zakładowej stacji paliw znajduje się naziemny stalowy zbiornik oleju napędowego, o pojemności 18000 l, posadowiony na żelbetowych podporach.

Na potrzeby oczyszczalni ścieków funkcjonuje podziemny zbiornik środka chemicznego PIX, o pojemności 30m³. Jest to zbiornik kompozytowy – konstrukcja stalowa wyłożona polietylenem.

Na analizowanym terenie znajdują się również zbiorniki gazów technicznych:

1. Zbiornik na ciekły azot, pojemność max: 20 358 dm³,
2. Zbiornik na dwutlenek węgla, pojemność max: 20 400 dm³,
3. Zbiornik na ciekły azot, pojemność max: 49 020 dm³,
4. Zbiornik na ciekły azot, pojemność max: 30 207 dm³,

Instalacja wodociągowa

Zakładowe ujęcie wody podziemnej (7 studni głębinowych i dwie stacje uzdatniania wody H2 i H3) do zaspokajania celów technologicznych, socjalno – bytowych, płukania odżelaziaczy, Woda podziemna po oczyszczeniu na blokach filtrów odżelaziaczy i odmanganiaczy, jest zakładową siecią wodociągową doprowadzona do wszystkich obiektów na terenie Zakładu. Na trasie sieci wodociągowej zainstalowano hydranty.

Studnie wiercone zlokalizowane są na działkach:

- studnia SG – 1A/2012 dz. Nr 79/5
- studnia SG – 2/2000 dz. Nr 39/10;
- studnia SG – 3/2005 dz. Nr 39/8;
- studnia SG – 4/2000 dz. Nr 78/1;
- studnia SG – 5/2011 dz. Nr 39/18;
- studnia SG – 2a dz.79/1;
- studnia SG – 3a dz.39/8.

Instalacja kanalizacji deszczowej

Odprowadzenie wód opadowych i roztopowych z połaci dachowych, z terenów utwardzonych zakładu, do ziemi lub wód powierzchniowych (rów R-44 i Struga Lędowska). Teren zakładu podzielony jest na dwie zlewnie – ścieki deszczowej z południowej (S) i południowo- zachodniej) części zakładu odprowadzane są do rowu R-44 (dopływ rzeki Pogorzeliczki), natomiast z północnej i północno – zachodniej części zakładu odprowadzane są do Strugi Lędowskiej.

Instalacja kanalizacji sanitarnej.

Kanalizacja ścieków sanitarnych i przemysłowych oraz zakładowa podczyszczalnia ścieków, z której ścieki są odprowadzane do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych (oczyszczalni w Ustce).

II. WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI, ENERGII, WYTWARZANYCH ODPADÓW

II.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

Zakład jest źródłem zanieczyszczeń powietrza pochodzących z następujących procesów:

- spalania oleju opałowego w kotłach,
- spalania zrębek bukowych w procesie wędzenia ryb,
- ruch pojazdów osobowych i ciężarowych po terenie Zakładu (emisja niezorganizowana).

II.1.1. Źródła emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

- komory wędzarnicze (22 szt.) produkcji „Euro Industry” z dymogeneratorami, rozmieszczone w trzech wędzarniach: 2 wędzarnie wyposażone w 9 komór wędzarniczych każda i 1 wędzarnia wyposażona w 4 komory wędzarnicze.
 - emitory:
 - E1 stalowy, zadaszony o parametrach : wysokość $h = 6,3$ m i średnica $d = 0,2$ m, odprowadzający zanieczyszczenia z 6 komór wędzarniczych nr 2, 3, 4, 5, 6, 7
 - E2 stalowy, zadaszony o parametrach : wysokość $h = 6,45$ m i średnica $d = 0,27$ m, odprowadzający zanieczyszczenia z 1 komory wędzarniczej nr 1
 - E3 stalowy, zadaszony o parametrach : wysokość $h = 6,1$ m i średnica $d = 0,27$ m, odprowadzający zanieczyszczenia z 1 komory wędzarniczej nr 8

- E4 stalowy, zadaszony o parametrach : wysokość $h = 5,5$ m i średnica $d = 0,27$ m, odprowadzający zanieczyszczenia z komory 1 wędzarniczej nr 9
 - E5 stalowy, zadaszony o parametrach : wysokość $h = 5,25$ m i średnica $d = 0,27$ m, odprowadzający zanieczyszczenia z 6 komór wędzarniczych nr 6, 7, 8
 - E6 stalowy, zadaszony o parametrach : wysokość $h = 5,3$ m i średnica $d = 0,2$ m, odprowadzający zanieczyszczenia z komory 1 wędzarniczej nr 9
 - E7 stalowy, zadaszony o parametrach : wysokość $h = 5$ m i średnica $d = 0,2$ m odprowadzający zanieczyszczenia z 5 komór wędzarniczych nr 1, 2, 3, 4, 5,
 - E8 stalowy, zadaszony o parametrach : wysokość $h = 5,2$ m i średnicy $d = 0,25$ m odprowadzający zanieczyszczenia z 1 komory wędzarniczej nr 1
 - E9 stalowy, zadaszony o parametrach : wysokość $h = 5,2$ m i średnicy $d = 0,25$ m odprowadzający zanieczyszczenia z 1 komory wędzarniczej nr 2
 - E10 stalowy, zadaszony o parametrach : wysokość $h = 5,2$ m i średnicy $d = 0,25$ m odprowadzający zanieczyszczenia z 1 komory wędzarniczej nr 3
 - E11 stalowy, zadaszony o parametrach : wysokość $h = 5,2$ m i średnicy $d = 0,25$ m odprowadzający zanieczyszczenia z 1 komory wędzarniczej nr 4
- czas emisji komory – 16 h/dobę, 300 h/rok,
 - wsad komory – do 2,4 Mg
 - opał – zrębki wędzarnicze -360 Mg/rok,
 - urządzenia ochrony środowiska: brak,
- kocioł olejowy Buderus o mocy nominalnej 40 kW. Pracuje na potrzeby ciepłej wody i ogrzewania budynku biurowego. Substancje do powietrza odprowadzane są emitorem A1, o parametrach: wysokość $h = 7$ m i średnica $d = 0,15$ m. Urządzenia ochrony środowiska – brak.
 - kocioł wodny Buderus z palnikiem olejowym o mocy 78 kW, pracujący na potrzeby ogrzewania portierni i pomieszczeń biurowych. Substancje do powietrza odprowadzane emitorem A2, o parametrach: wysokość $h = 6$ m i średnicy $d = 0,16$ m. Urządzenia ochrony środowiska – brak.
 - kocioł wodny Buderus z palnikiem olejowym o mocy 270-300 kW - kocioł wspomagający Centralny System Odzysku Ciepła. Substancje do powietrza odprowadzane emitorem A3, o parametrach : wysokość $h = 8$ m i średnicy $d = 0,3$ m. Urządzenia ochrony środowiska – brak
 - kocioł wodny Viessmann z palnikiem olejowym o mocy nominalnej 244 kW, pracujący na potrzeby ogrzewania hali M. Substancje do powietrza odprowadzane emitorem A4, o parametrach : wysokość $h = 6,5$ m i średnicy $d = 0,3$ m. Urządzenia ochrony środowiska – brak.
 - 3 kotły parowe LOOS UL-S1250 z palnikiem olejowym o mocy 883 kW każdy, zainstalowane w kotłowniach kontenerowych, pracujące na potrzeby min. komór wędzarniczych. Substancje do powietrza odprowadzane emitarami A5÷A7 o parametrach : wysokość $h = 7,2$ m i średnicy $d = 0,3$ m każdy. Urządzenia ochrony środowiska – brak.
 - agregat prądotwórczy Himoina, o mocy 68 kW. Substancje do powietrza odprowadzane emitorem A8, o parametrach : wysokość $h = 0,7$ m i średnicy $d = 0,09$ m. Urządzenia ochrony środowiska – brak.
 - agregat prądotwórczy Fogo, o mocy 48 kW. Substancje do powietrza odprowadzane emitorem A9, o parametrach : wysokość $h = 0,9$ m i średnicy $d = 0,1$ m. Urządzenia ochrony środowiska – brak.

II.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, nie większa niż wynikająca z prawidłowej eksploatacji instalacji

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja [kg/h]
WIELKOŚCI DOPUSZCZALNEJ EMISJI Z INSTALACJI IPPC			
A3	Kocioł wspomagający Centralny Odzysk Ciepła	pył ogółem	0,0481
		-w tym pył do 2,5 µm	0,0465
		-w tym pył do 10 µm	0,0469
		dwutlenek siarki	0,0406
		tlenki azotu jako NO2	0,1335
A4	Kocioł wodny hala M	tlenek węgla	0,01602
		pył ogółem	0,0391
		-w tym pył do 2,5 µm	0,0378
		-w tym pył do 10 µm	0,0382
		dwutlenek siarki	0,033
A5	Kocioł parowy kontener 1	tlenki azotu jako NO2	0,1086
		tlenek węgla	0,01303
		pył ogółem	0,1469
		-w tym pył do 2,5 µm	0,1421
		-w tym pył do 10 µm	0,1434
A6	Kocioł parowy kontener 2	dwutlenek siarki	0,1241
		tlenki azotu jako NO2	0,408
		tlenek węgla	0,049
		pył ogółem	0,1469
		-w tym pył do 2,5 µm	0,1421
A7	Kocioł parowy kontener 3	-w tym pył do 10 µm	0,1434
		dwutlenek siarki	0,1241
		tlenki azotu jako NO2	0,408
		tlenek węgla	0,049
		pył ogółem	0,1469
E1	Sześć komór wędzarniczych (2,3,4,5,6,7)	-w tym pył do 2,5 µm	0,1421
		aldehyd octowy	0,00225
		kwasy octowe	0,048
		fenole	0,0012
E10	Komora wędzarnicza nr 3	węglowodory alifatyczne	0,066
		aldehyd octowy	0,00225
		kwasy octowe	0,048
		fenole	0,0012
E11	Komora wędzarnicza nr 4	węglowodory alifatyczne	0,066
		aldehyd octowy	0,00225
		kwasy octowe	0,048
		fenole	0,0012

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja [kg/h]
E2	Komora wędzarnicza nr 1	aldehyd octowy	0,00225
		kwas octowy	0,048
		fenol	0,0012
		węglowodory alifatyczne	0,066
E3	Komora wędzarnicza nr 8	aldehyd octowy	0,00225
		kwas octowy	0,048
		fenol	0,0012
		węglowodory alifatyczne	0,066
E4	Komora wędzarnicza nr 9	aldehyd octowy	0,00225
		kwas octowy	0,048
		fenol	0,0012
		węglowodory alifatyczne	0,066
E5	Komory wędzarnicze nr 6,7,8	aldehyd octowy	0,00225
		kwas octowy	0,048
		fenol	0,0012
		węglowodory alifatyczne	0,066
E6	Komora wędzarnicza nr 9	aldehyd octowy	0,00225
		kwas octowy	0,048
		fenol	0,0012
		węglowodory alifatyczne	0,066
E7	Komory wędzarnicze nr 1,2,3,4,5	aldehyd octowy	0,00225
		kwas octowy	0,048
		fenol	0,0012
		węglowodory alifatyczne	0,066
E8	Komora wędzarnicza nr 1	aldehyd octowy	0,00225
		kwas octowy	0,048
		fenol	0,0012
		węglowodory alifatyczne	0,066
E9	Komora wędzarnicza nr 2	aldehyd octowy	0,00225
		kwas octowy	0,048
		fenol	0,0012
		węglowodory alifatyczne	0,066
WIELKOŚCI DOPUSZCZALNEJ EMISJI Z POZOSTAŁYCH ŹRÓDEŁ EMISJI ZORGANIZOWANEJ			
A1	Kotłownia c.o. pomieszczeń biurowych	pył ogółem	0,01154
		-w tym pył do 2,5 µm	0,01116
		-w tym pył do 10 µm	0,01126
		dwutlenek siarki	0,00974
		tlenki azotu jako NO2	0,032
A2	Kotłownia c.o. portierni i pomieszczeń biurowych	tlenek węgla	0,00385
		pył ogółem	0,0125
		-w tym pył do 2,5 µm	0,01208
		-w tym pył do 10 µm	0,0122
		dwutlenek siarki	0,01055
tlenki azotu jako NO2	0,0347		
		tlenek węgla	0,00417

II.1.3. Stanowiska pomiarowe

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do zainstalowania stanowisk pomiarowych na emitorach objętych niniejszym pozwoleniem, w terminie do dnia 31 marca 2017 roku, w uzgodnieniu z Pomorskim Wojewódzkim Inspektorem Ochrony Środowiska w Gdańsku Delegatura w Słupsku.

II.1.4. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach

Nie określono.

II.1.5. Roczna wielkość emisji gazów i pyłów z instalacji IPPC

Substancja	CAS	Emisja [Mg/rok]
Pył ogółem		2,094
w tym pył do 2,5 µm	-	2,025
w tym pył do 10 µm		2,044
Dwutlenek siarki	7446-09-5	1,768
Tlenki azotu jako NO ₂	10102-44-0, 10102-43-9	5,82
Tlenek węgla	630-08-0	0,698
Aldehyd octowy	75-07-0	0,2168
Fenol	108-95-2	0,1156
Kwas octowy	64-19-7	4,63
Węglowodory alifatyczne	-	6,36

II.2. Emisja hałasu do środowiska

Głównymi źródłami hałasu są pracujące na terenie zakładu instalacje (wentylatory, sprężarki i agregaty), związane z nimi obiekty kubaturowe oraz przejazdy samochodów ciężkich i lekkich związanych z funkcjonowaniem Zakładu.

W najbliższym otoczeniu zakładu nie występują rodzaje terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska, czyli terenów chronionych akustycznie. W związku z powyższym w pozwoleniu nie określono wielkości emisji hałasu.

II.3. Gospodarka odpadami

Odpady powstające podczas pracy Zakładu można podzielić ze względu na miejsce powstawania oraz charakter:

- Odpady z instalacji IPPC:
 - odpady z linii produkcyjnej – są to głównie oleje, zużyte części instalacji, surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa,
 - odpady z podczyszczalni ścieków – na oczyszczalni ścieków powstają odpady związane z procesem oczyszczania ścieków, głównie osady ściekowe,
- Odpady z pozostałych instalacji :

- odpady z linii konfekcjonowania – są to głównie odpady opakowaniowe z procesu pakowania ryb,
- odpady ze stacji uzdatniania – odpady z filtrów odzależniających wodę,

II.3.1 Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
ODPADY WYTWARZANE W WYNIKU FUNKCJONOWANIA INSTALACJI IPPC			
1	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpady, które w trakcie pracy urządzeń spadły na posadzkę w hali produkcyjnej i z tego powodu nie mogą być przeznaczone jako odpady rybne do dalszego przetwarzania (sosy, przyprawy, sól, koncentraty spożywcze, tłuszcze itp.). Odpady nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie posiadają składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
2	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Osad nadmierny po oczyszczaniu, osad poflotacyjny oraz osady z systemu kanalizacyjnego (studzienek kanalizacyjnych). Składa się ze związków mineralnych i organicznych, oddzielony od fazy płynnej w procesie sedimentacji. Osady ściekowe z przemysłu mięsnego mogą generować uciążliwości zapachowe i niebezpieczne, ze względu na śladowe ilości metali ciężkich. W skład osadów ściekowych wchodzi również substancje nawozowe: P_2O_5 , $N_{ogólny}$, K_2O . Osady te charakteryzują się skażeniem bakteriologicznym, zwłaszcza parazytologicznym osadu niez higienizowanego.
3	02 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady powstają na dziale wędzenia, są to wióry wędzarnicze, w których składzie dominuje celuloza. Odpad w postaci stałej, nie posiada właściwości niebezpiecznych. Odpady nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie posiadają składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach
4	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady powstają w wyniku okresowych konserwacji i remontów maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie Zakładu. Olej po przepracowaniu określonej ilości godzin traci swoje właściwości fizyczne – chemiczne gdyż ulega procesom utleniania, starzenia i destrukcji mechanicznej. Produkty utleniania i starzenia oleju tworzą szlamy, nagary i laki. Ponadto, zawierają również drobiny różnych metali, związki siarki, węglowodory, dodatki uszlachetniające, modyfikatory lepkości, inhibitory utleniania oraz produkty korozji. Przepracowane oleje charakteryzują się następującymi właściwościami: zawartość wody 4-8%, zawartość siarki całkowitej 0,7-1,0%, zawartość chloru 0,1-0,2%, zawartość fosforu 0,04-0,07%, zawartość ciał stałych obcych 0,1-1,0%, zawartość takich pierwiastków, jak: Fe, Cu, Pb, Na, Zn, Ca, Ba. Oleje smarowe poza olejem bazowym zawierają szereg

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
			<p> dodatków uszlachetniających – detergenty metaliczne, dyspergatory, inhibitory korozji i zużycia, inhibitory utleniania i modyfikatory lepkości. Są to najczęściej: węglany wapnia, magnezu i baru, siarczany wapnia, magnezu i baru, fosforany, tiofosforany, siarczki metali, merkaptany, pirofosforany cynku, siarczki i tlenki cynku. Przepracowany olej dodatkowo jest zanieczyszczony metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn (Fe, Cu, Cr, Al., Pb, Ag, Sn) wodą i rozpuszczalnikami. Właściwości: H3 – „łatwopalne”, H5 - „szkodliwe” i H14 - „ekotoksyczne” </p>
5	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p> Odpady powstają w związku z funkcjonowaniem linii do konfekcjonowania produktów gotowych. Papier powstaje z masy włóknistej pochodzenia roślinnego, rzadziej zwierzęcego, syntetycznego czy mineralnego. Wykorzystuje się głównie włókna drzewne. Z kolei tektura powstaje poprzez sprasowanie kilku warstw masy papierniczej. W skład papieru oprócz włókien organicznych wchodzi substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Nie wykazują właściwości niebezpiecznych. Odpady nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie posiadają składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. </p>
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p> Odpady powstają w procesie pakowania na linii konfekcjonowania produktów gotowych. Opakowania z tworzyw sztucznych składają się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. wypełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki i in. Zaletami tworzyw polimerowych są: mała gęstość, odporność na korozję oraz łatwość przetwórstwa (niskie koszty wykonywania dużych serii gotowych wyrobów w porównaniu do innych grup materiałów). Ta ostatnia cecha głównie zadecydowała o wielkim rozwoju przemysłu tworzyw polimerowych w XX wieku i ich obecną wielką powszechnością w życiu codziennym człowieka. Odpady te charakteryzują się małą odpornością na wysokie temperatury i działanie mechaniczne, za wyjątkiem rozciągania. Tworzywa sztuczne używane do pakowania produktów w Zakładzie, nie wchodzi w reakcje z żywnością, z którą mają styczność. W warunkach normalnych nie reagują z otoczeniem, posiadają wysoką wartość opałową, jednak proces ich spalania powoduje emisję zanieczyszczeń do środowiska. </p>

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
7	15 01 03	Opakowania z drewna	Palety drewniane – celuloza, hemiceluloza, lignina. Odpad w postaci stałej, nie ma właściwości niebezpiecznych.
8	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady stanowią opakowania składające się z tworzyw sztucznych i papieru. Opakowania składają się z kompozycji różnych materiałów opakowaniowych np. papier, tworzywa sztuczne, folia połączonych klejem lub zgrzanych. Opakowania składają się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki, celuloza i in. Zaletami ich są: mała gęstość, odporność na korozję oraz łatwość przetwórstwa (niskie koszty wykonywania dużych serii gotowych wyrobów w porównaniu do innych grup materiałów). Odpady te charakteryzują się małą odpornością na wysokie temperatury i działanie mechaniczne, za wyjątkiem rozciągania. Opakowania wielomateriałowe używane do pakowania produktów w Zakładzie, nie wchodzi w reakcje z żywnością, z którą mają styczność. W warunkach normalnych nie reagują z otoczeniem, posiadają wysoką wartość opałową, jednak proces ich spalania powoduje emisję zanieczyszczeń do środowiska. Odpady nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie posiadają składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
9	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady powstają na liniach pakowania, są to wybrakowane opakowania uszkodzone na linii produkcyjnej. Skład odpadów stanowią tworzywa sztuczne, papier, drewno, metale. Odpady nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie posiadają składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
10	15 01 10*	Odpady opakowaniowe – opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady powstają w wyniku stosowania substancji chemicznych w celu wiązania i strącania zanieczyszczeń organicznych w ściekach technologicznych powstających na terenie zakładu. Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone np. ług sodowy, kwas octowy – tworzywa sztuczne. Właściwości: H5 – „szkodliwe”, H6 – „toksyczne” i H14 – „ekotoksyczne” ¹

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
11	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne	Odpadowe tkaniny do wycierania (szmaty lub ścierki) oraz ubrania ochronne powstające w wyniku prac porządkowych i konserwacyjnych związanych z instalacją. Ponadto, odpad stanowiły będą zużyte filtry powietrza. W skład czystościwa może wchodzić np. bawełna, mieszanina tkanin i dzianin lub czysta celuloza, albo mieszanina celulozy, poliestru i wiskozy. Ubrania ochronne mogą być wykonane z bawełny, wełny, skóry, gumy, włókien sztucznych. Wszystkie włókna zbudowane są ze związków chemicznych wielocząsteczkowych zwanych polimerami. W ich składzie chemicznym mogą występować m.in.: SiO ₂ , ZnO ₂ , alkaliczne tlenki, tlenki ziem alkalicznych, 8203, Al ₂ O ₃ , TiO ₂ , F ₂ , celuloza, woda, tłuszcz, wosk i związki azotowe, nienasycone kwasy tłuszczowe, kwas palmitynowy, kwas stearynowy, poliamidy, poliestry, poliuretany itd. Odpad w postaci stałej, nie ma właściwości niebezpiecznych. Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
12	16 01 17	Metale żelazne	Odpady powstające z napraw i bieżących przeglądów instalacji pracujących na terenie Zakładu. Np. elementy dźwigni, przeguby, zużyte gąsienice itp. Odpad obojętny dla środowiska. W skład odpadów wchodzi głównie stopy żelaza z węglem oraz niewielkie ilości innych składników tj. krzem, mangan, fosfor, siarka, wolfram, miedź, molibden, tytan, niob, glin. Molibden daje stali wytrzymałość na zerwanie, mangan - twardość, wolfram - twardość, nawet w dużych temperaturach, a stal z krzemem wykazuje się dużą kwasoodpornością. Odpady nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie posiadają składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
13	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpady powstające z napraw i bieżących przeglądów instalacji pracujących na terenie Zakładu. Np. elementy dźwigni, przeguby, zużyte gąsienice, osłony itp. Odpad obojętny dla środowiska.
14	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte źródła światła. Świetlówki to niskoprężne lampy wyładowcze, które emitują światło w wyniku wyładowań elektrycznych w parach rtęci i równocześnie minimalną ilość ciepła. Rtęć ze stłuczonej świetlówki może przedostać się do organizmu człowieka wraz ze skażoną wodą, powietrzem lub pożywieniem. Około 75% wchłoniętej rtęci zatrzymywane jest przez organizm i kumuluje się głównie w nerkach i wątrobie. Jej szkodliwy wpływ odbija się na ośrodkowym układzie nerwowym, a działanie jest bardzo trwałe. Właściwości: H4 – „drażniące”, H5 – „szkodliwe”, H13 – „uczulające” i H14 – „ekotoksyczne”

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
15	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż w 16 02 09 do 16 02 13	Sprzęt komputerowy, elektrośmieci. Zużyty sprzęt elektryczny składa się z tworzyw sztucznych i metali kolorowych. Nie zawiera substancji niebezpiecznych. W składzie mogą znajdować się tworzywa sztuczne, elementy metalowe, gumowe, ceramiczne itp. Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
16	19 08 01	Skratki	Odpady powstają w zakładowej podczyszczalni ścieków, podczas mechanicznego oczyszczania ścieków. Są to największe zanieczyszczenia znajdujące się w ściekach, zatrzymywane na kratkach i sitach. Skratki stanowią głównie materię organiczną – kawałki mięsa ryb, przyprawy, mogą w nich znaleźć się również drobne elementy opakowań. Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
ODPADY WYTWARZANE W WYNIKU FUNKCJONOWANIA POZOSTAŁYCH INSTALACJI			
17.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zużyte oleje z maszyn i urządzeń funkcjonujących na terenie Zakładu. Odpady powstają w wyniku okresowych konserwacji i remontów maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie Zakładu. Olej po przepracowaniu określonej ilości godzin traci swoje właściwości fizyczno - chemiczne gdyż ulega procesom utleniania, starzenia i destrukcji mechanicznej. Produkty utleniania i starzenia oleju tworzą szlamy, nagary i laki. Ponadto zawierają również drobiny różnych metali, związki siarki, węglowodory, dodatki uszlachetniające, modyfikatory lepkości, inhibitory utleniania oraz produkty korozji. Przepracowane oleje charakteryzują się następującymi właściwościami: zawartość wody 4-8%, zawartość siarki całkowitej 0,7- 1,0%, zawartość chloru 0,1-0,2%, zawartość fosforu 0,04-0,07%, zawartość ciał stałych obcych 0,1-1,0%, zawartość pierwiastków, tj.: Fe, Cu, Pb, Na, Zn, Ca, Ba. Oleje smarowe poza olejem bazowym zawierają szereg dodatków uszlachetniających – detergenty metaliczne, dyspergatory, inhibitory korozji i zużycia, inhibitory utleniania i modyfikatory lepkości. Są to najczęściej: węglany wapnia, magnezu i baru, siarczany wapnia, magnezu i baru, fosforany, tiofosforany, siarczki metali, merkaptany, pirofosforany cynku, siarczki i tlenki cynku. Przepracowany olej dodatkowo jest zanieczyszczony metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn (Fe, Cu, Cr, Al., Pb, Ag, Sn) wodą i rozpuszczalnikami. Właściwości: H3 – „łatwopalne”, H5 - „szkodliwe” i H14 - „ekotoksyczne”
18.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad powstaje w związku z funkcjonowaniem linii do konfekcjonowania ryb. Papier powstaje z masy włóknistej pochodzenia roślinnego, rzadziej zwierzęcego,

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
			<p>syntetycznego czy mineralnego. Wykorzystuje się głównie włókna drzewne. Z kolei tektura powstaje poprzez sprasowanie kilku warstw masy papierniczej. W skład papieru oprócz włókien organicznych wchodzi substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</p>
19.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Odpady powstają w procesie pakowania na linii konfekcjonowania produktów. Opakowania z tworzyw sztucznych składają się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki i in. Zaletami tworzyw polimerowych są: mała gęstość, odporność na korozję oraz łatwość przetwórstwa (niskie koszty wykonywania dużych serii gotowych wyrobów w porównaniu do innych grup materiałów). Ta ostatnia cecha głównie zadecydowała o wielkim rozwoju przemysłu tworzyw polimerowych w XX wieku i ich obecną wielką powszechnością w życiu codziennym człowieka.</p> <p>Odpady te charakteryzują się małą odpornością na wysokie temperatury i działanie mechaniczne, za wyjątkiem rozciągania. Tworzywa sztuczne używane do pakowania ryb w Zakładzie, nie wchodzi w reakcje z żywnością, z którą mają styczność. W warunkach normalnych nie reagują z otoczeniem, posiadają wysoką wartość opałową, jednak proces ich spalania powoduje emisję zanieczyszczeń do środowiska.</p>
20	15 01 10*	Odpady opakowaniowe – opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	<p>Odpady powstają w wyniku stosowania substancji chemicznych w celu wiązania i strącania zanieczyszczeń organicznych w ściekach technologicznych powstających na terenie zakładu.</p> <p>Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone np. ług sodowy, kwas octowy – tworzywa sztuczne.</p> <p>Właściwości: H5 – „szkodliwe”, H6 – „toksyczne” i H14 – „ekotoksyczne”</p>
21	16 01 17	Metale żelazne	<p>Odpady powstające z napraw i bieżących przeglądów instalacji pracujących na terenie Zakładu. Np. elementy dźwigni, przeguby, zużyte łańcuchy itp. Odpad obojętny dla środowiska.</p>
22	16 01 18	Metale nieżelazne	<p>Odpady powstające z napraw i bieżących przeglądów instalacji pracujących na terenie Zakładu. Np. elementy dźwigni, przeguby, zużyte łańcuchy, osłony itp. Odpad obojętny dla środowiska.</p>

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
23	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte źródła światła. Świetlówki to niskoprężne lampy wyładowcze, które emitują światło w wyniku wyładowań elektrycznych w parach rtęci i równocześnie minimalną ilość ciepła. Rtęć ze stłuczonej świetlówki może przedostać się do organizmu człowieka wraz ze skażoną wodą, powietrzem lub pożywieniem. Około 75% wchłoniętej rtęci zatrzymywane jest przez organizm i kumuluje się głównie w nerkach i wątrobie. Jej szkodliwy wpływ odbija się na ośrodkowym układzie nerwowym, a działanie jest bardzo trwałe. Właściwości: H4 – „drażniące”, H5 – „szkodliwe”, H13 – „uczulające” i H14 – „ekotoksyczne”
24	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń np. tonery z wymienianych drukarek. W składzie odpadów znajdują się tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen, polisteryn itp.), guma, metale. Pod tym kodem mogą znajdować się również elementy urządzeń elektrycznych, składających się na instalację, w tym panele sterujące, styczniki, bezpieczniki, czujniki, krańcówki. W składzie mogą znajdować się metale np. miedź, aluminium; tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen, polistyren, poliamid), guma - elastomery zbudowane z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin). Odpady nie zawierają substancji niebezpiecznych. Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
25	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad stanowią akumulatory wypełnione elektrolitem. Akumulator ołowiowy zbudowany jest z dwóch elektrod: jedna to czysty ołów, a druga jest pokryta tlenkiem ołowiu (IV). Elektrody zanurzone są w ok. 37% kwasie siarkowym (VI). Zaliczane są do odpadów niebezpiecznych ze względu na zawartość metali ciężkich oraz elektrolit. Właściwości: H5 - „szkodliwe”, H6 – „toksyczne” i H14 - „ekotoksyczne”
26	18 02 02*	Inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sądenia, że wywołują choroby u ludzi i zwierząt	Odpady powstają w zakładowym laboratorium, podczas rutynowych prac związanych z badaniem surowców i produktów pochodzenia zwierzęcego. Mogą to być zużyte szalki oraz podłoża hodowlane. Z uwagi na możliwość zawierania bakterii chorobotwórczych odpady te są traktowane jako niebezpieczne. Właściwości: H4 – „drażniące”, H5 – „szkodliwe”, H13 – „uczulające” i H14 – „ekotoksyczne”

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
27	18 02 05*	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, zawierające substancje niebezpieczne	Zużyte odczynniki chemiczne stosowane w zakładowym laboratorium. Mogą to być zlewki lub resztki kwasów, zasad lub innych substancji stosowanych w laboratorium. Z uwagi na właściwości żrące oraz dużą zdolność do wchodzenia w reakcje z innymi substancjami są traktowane jako odpady niebezpieczne. Właściwości: H4 – „drażniące”, H5 – „szkodliwe”, H6 – „toksyczne” i H14 – „ekotoksyczne”

II.3.2 Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
ODPADY WYTWARZANE W WYNIKU FUNKCJONOWANIA INSTALACJI IPPC			
1.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	200
2.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	8 000
3.	02 02 99	Inne nie wymienione odpady	250
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	20
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 000
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	7 000
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 600
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	3 200
9.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	2 100
10.	15 01 10*	Odpady opakowaniowe – opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	30
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne	2500
12.	16 01 17	Metale żelazne	50
13.	16 01 18	Metale nieżelazne	50
14.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	10
15.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż w 16 02 09 do 16 02 13	10
16.	19 08 01	Skratki	1 200
ODPADY WYTWARZANE W WYNIKU FUNKCJONOWANIA POZOSTAŁYCH INSTALACJI			
17.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10
18.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	700
19.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	7 000
20.	15 01 10*	Odpady opakowaniowe – opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	15

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
21.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	7
22.	16 01 17	Metale żelazne	15
23.	16 01 18	Metale nieżelazne	1,5
24.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	10
25.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,5
26.	18 02 02*	Inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sądenia, że wywołują choroby u ludzi i zwierząt	100
27.	18 02 05*	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, zawierające substancje niebezpieczne	20

II.3.3 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

- wykorzystywanie materiałów eksploatacyjnych zgodnie z ich przeznaczeniem,
- ograniczenie rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń zawartych w odpadach, głównie niebezpiecznych, poprzez ich gromadzenie w szczelnych opakowaniach, w wyznaczonym i zabezpieczonym miejscu,
- przekazywanie wytworzonych odpadów wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami chyba, że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia,
- zapewnienie pracownikom zatrudnionym przy magazynowaniu i transporcie odpadów warunków bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środków ochrony osobistej, zgodnie z odpowiednimi przepisami bhp,
- prowadzenie jakościowej i ilościowej ewidencji wytwarzanych i przetwarzanych odpadów.

II.3.4 Sposób gospodarowania odpadami wymienionymi w pkt II.3.1 z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania

Odpady wytwarzane w wyniku działalności zakładu będą magazynowane w sposób selektywny, w wyznaczonych miejscach a następnie po zebraniu odpowiedniej partii wysyłkowej przekazywane podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia/decyzje na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami (zbieranie, odzysk, unieszkodliwianie) chyba, że działalność taka nie będzie wymagała zezwolenia (przekazywanie odpadów osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącymi przedsiębiorcami na ich własne potrzeby).

Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowane zezwolenie lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.

II.3.5 Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów

L.p.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Sposób i miejsce magazynowania
ODPADY WYTWARZANE W WYNIKU FUNKCJONOWANIA INSTALACJI IPPC			
1	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	<u>Miejsce</u> : wyznaczone, na terenie zakładu (w pomieszczeniu o obniżonej temperaturze) <u>Sposób</u> : w pojemnikach
2	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	<u>Miejsce</u> : wyznaczone, na terenie zakładu, przy zakładowej oczyszczalni ścieków <u>Sposób</u> : w kontenerach
3	02 02 99	Inne nie wymienione odpady	<u>Miejsce</u> : wyznaczone, na terenie zakładu <u>Sposób</u> : w pojemnikach
4	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<u>Miejsce</u> : wyznaczone, na terenie zakładu (wewnątrz i na zewnątrz warsztatu) <u>Sposób</u> : w beczkach, w pojemnikach
5	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<u>Miejsce</u> : wyznaczone, na terenie zakładu (przy halach) <u>Sposób</u> : w pojemnikach lub kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Miejsce</u> : wyznaczone, na terenie zakładu (przy halach) <u>Sposób</u> : w pojemnikach lub kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu
7	15 01 03	Opakowania z drewna	<u>Miejsce</u> : wyznaczone, na terenie zakładu (przy halach) <u>Sposób</u> : w pojemnikach lub kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu
8	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<u>Miejsce</u> : wyznaczone, na terenie zakładu (przy halach) <u>Sposób</u> : w pojemnikach lub kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu
9	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	<u>Miejsce</u> : wyznaczone, na terenie zakładu (przy halach) <u>Sposób</u> : w pojemnikach lub kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne	<u>Miejsce</u> : wyznaczone, na terenie zakładu (przy halach) <u>Sposób</u> : w pojemnikach lub kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu

L.p.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Sposób i miejsce magazynowania
11	15 01 10*	Odpady opakowaniowe – opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	<u>Miejsce</u> : wyznaczone, na terenie zakładu (przy halach) <u>Sposób</u> : w pojemnikach lub kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu
12	16 01 17	Metale żelazne	<u>Miejsce</u> : wyznaczone, na terenie zakładu (obok budynku warsztatu) <u>Sposób</u> : w pojemnikach lub kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu
13	16 01 18	Metale nieżelazne	<u>Miejsce</u> : wyznaczone, na terenie zakładu (obok budynku warsztatu) <u>Sposób</u> : w pojemnikach lub kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu
14	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>Miejsce</u> : wyznaczone, na terenie zakładu (magazyn warsztatu) <u>Sposób</u> : w oryginalnych opakowaniach zapobiegających stłuczeniu i przedostaniu się substancji niebezpiecznych do środowiska
15	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Miejsce</u> : wyznaczone, na terenie zakładu (magazyn) <u>Sposób</u> : selektywnie
16	19 08 01	Skratki	<u>Miejsce</u> : wyznaczone, na terenie zakładu (w pobliżu podczyszczalni oraz przepompowni ścieków) <u>Sposób</u> : selektywnie, w kontenerze ustawionym na utwardzonym podłożu,
ODPADY WYTWARZANE W WYNIKU FUNKCJONOWANIA POZOSTAŁYCH INSTALACJI			
17	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<u>Miejsce</u> : wyznaczone, na terenie zakładu (wewnątrz i na zewnątrz warsztatu) <u>Sposób</u> : w beczkach, w pojemnikach
18	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<u>Miejsce</u> : wyznaczone, na terenie zakładu (przy halach) <u>Sposób</u> : w pojemnikach lub kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu
19	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Miejsce</u> : wyznaczone, na terenie zakładu (przy halach) <u>Sposób</u> : w pojemnikach lub kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu

L.p.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Sposób i miejsce magazynowania
20	15 01 10*	Odpady opakowaniowe – opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	<u>Miejsce</u> : wyznaczone, na terenie zakładu, zadaszone i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych <u>Sposób</u> : w pojemnikach lub kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu,
21	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	<u>Miejsce</u> : wyznaczone na terenie zakładu, zadaszone i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych (obok warsztatu). <u>Sposób</u> : w pojemnikach lub kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu,
22	16 01 17	Metale żelazne	<u>Miejsce</u> : wyznaczone, na terenie zakładu (obok warsztatu). <u>Sposób</u> : w pojemnikach lub kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu,
23	16 01 18	Metale nieżelazne	<u>Miejsce</u> : wyznaczone, na terenie zakładu (obok warsztatu). <u>Sposób</u> : w pojemnikach lub kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu,
24	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>Miejsce</u> : wyznaczone, na terenie zakładu, zadaszone i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych (w magazynie). <u>Sposób</u> : w pojemnikach lub kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu.
25	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<u>Miejsce</u> : wyznaczone, na terenie zakładu (w magazynie). <u>Sposób</u> : w pojemnikach lub kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu,
26	18 02 02*	Inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sądenia, że wywołują choroby u ludzi i zwierząt	<u>Miejsce</u> : wyznaczone, na terenie zakładu zadaszone i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych, (w laboratorium w temp. do 10°C). <u>Sposób</u> : w pojemnikach lub kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu,

L.p.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Sposób i miejsce magazynowania
27	18 02 05*	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, zawierające substancje niebezpieczne	<u>Miejsce:</u> wyznaczone na terenie zakładu, zadaszone i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych (w laboratorium). <u>Sposób:</u> w pojemnikach lub kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu.

II.4 Gospodarka wodno – ściekowa na terenie zakładu

II.4.1 Gospodarka wodna

Pobór wody podziemnej z ujęcia zlokalizowanego na terenie MORPOL Sp. z o.o. na potrzeby technologiczne oraz socjalno – bytowe zakładu, określa się na $Q_{\max.r.} = 640\ 000\ m^3/rok$, w tym:

- na potrzeby technologiczne: $263\ 104\ m^3/rok$,
- na utrzymanie czystości: $320\ 000\ m^3/rok$,
- na potrzeby socjalno – bytowe: $56\ 896\ m^3/rok$.

Wielkość poboru wody podlega odrębnym uregulowaniom w trybie ustawy z dnia 18 lipca 2001r. Prawo wodne (tj. Dz. U. z 2015r. poz. 469 ze zm.).

II.4.2 Odprowadzanie ścieków przemysłowych (technologicznych)

Ścieki technologiczne (przemysłowe) stanowią mieszaninę ścieków z przetwórstwa ryb, powstających podczas mycia wyposażenia i pomieszczeń, z topnienia lodu, ścieków socjalno-bytowych i z płukania odżelaziaczy.

Określa się ilość ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością Wodociągów Ustka Sp. z o.o. na:

- w okresie czerwiec – wrzesień - $Q_{\max.d.} = 1\ 000\ m^3/d$,
- w okresie październik – maj - $Q_{\max.d.} = 1\ 500\ m^3/d$,
- w ciągu roku - $Q_{\max.a.} = 400\ 000\ m^3/a$.

o wskaźnikach zanieczyszczeń o odczynie pH 6,5 – 9,5, nie przekraczających:

Lp.	Wskaźnik zanieczyszczeń	Jednostka miary	Stężenie dopuszczalne
1.	Pięciodobowe biochemiczne zapotrzebowanie tlenu (BZT ₅)	mg O ₂ /l	343,0
2.	Chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT _{cr})	mg O ₂ /l	700,0
3.	Zawiesina ogólna	mg/dm ³	250
4.	Azot amonowy	mg/dm ³	60,0
5.	Azot azotynowy	mg/dm ³	10
6.	Fosfor ogólny	mg/dm ³	8,0

Odprowadzanie ścieków podlega odrębnym uregulowaniom w trybie ustawy z dnia 18 lipca 2001r. Prawo wodne (tj. Dz. U. z 2015r. poz. 469 ze zm.).

II.4.3 Odprowadzanie ścieków deszczowych

Określa się ilość ścieków deszczowych odprowadzanych do środowiska, na:

- z południowej i południowo-zachodniej części zakładu do rowu R-44 (dopływ rzeki Pogorzeliczki): $Q_{\max.s.} = 587,00 \text{ dm}^3/\text{s}$.
- z północnej i północno-zachodniej części zakładu do Strugi Lędowskiej: $Q_{\max.s.} = 529,34 \text{ dm}^3/\text{s}$.

Odprowadzanie ścieków deszczowych podlega odrębnym uregulowaniom w trybie ustawy z dnia 18 lipca 2001r. Prawo wodne (tj. Dz. U. z 2015r. poz. 469 ze zm.).

III. Wymagany termin zakończenia eksploatacji instalacji

Nie przewiduje się zakończenia eksploatacji instalacji lub jej części w określonym terminie.

IV. Dopuszczalny łączny czas dalszej eksploatacji instalacji oraz sposób dokumentowania czasu tej eksploatacji

Nie dotyczy

V. Wymagane działania, w tym wyszczególnienie środków technicznych mających na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, a jeżeli działania mają być realizowane w okresie, na który jest wydane pozwolenie - również termin realizacji tych działań

Nie dotyczy

VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają one poza wymagania, o których mowa w art. 147 i 148 ust. 1 ustawy Poś

Wnioskodawca zobowiązany jest do monitoringu w zakresie:

- **ilości i rodzaju wytwarzanych i zagospodarowywanych odpadów** – zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa z zakresu gospodarki odpadami w oparciu o :
 - karty ewidencji wytwarzanych odpadów,
 - karty przekazania wytwarzanych odpadów,
 - roczne sprawozdanie, przedkładane marszałkowi województwa pomorskiego w terminach ustawowych,
- **emisji gazów i pyłów do powietrza** - nie nakłada się obowiązku monitorowania wielkości emisji substancji do powietrza.
- **efektywności wykorzystania energii** - monitoring ilości zużywanej energii elektrycznej będzie prowadzony na podstawie odczytu z licznika, ilości zużywanego oleju napędowego i oleju opałowego na podstawie faktur zakupu tych paliw. Efektywność zużycia energii elektrycznej będzie monitorowana na podstawie porównania wielkości produkcji w danym okresie.
- **hałasu** - nie nakłada się obowiązku prowadzenia okresowych pomiarów hałasu w środowisku. Tereny objęte ochroną akustyczną oddalone są > 1000 m od zakładu, monitoring hałasu nie znajduje więc uzasadnienia.
- **parametrów technicznych** – poprzez codzienną kontrolę stanu maszyn i urządzeń stosowanych w procesie produkcji dokonywaną przez wyznaczonych pracowników odpowiedzialnych za utrzymanie instalacji w pełnej sprawności eksploatacyjnej.

Wszystkie badania monitoringowe należy wykonywać zgodnie z obowiązującymi metodykami referencyjnymi i normami, a wyniki badań rejestrować i przechowywać na terenie zakładu.

VII. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych, jeżeli jej zastosowanie jest wymagane

Nie dotyczy

VIII. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

- instalacje spalania paliw są opalane wysokiej jakości ekologicznym paliwem (lekkim olejem opałowym);
- praca wszystkich kotłów jest sterowana automatycznie, co pozwala dostosować zużycie paliwa do rzeczywistego zapotrzebowania Zakładu.
- wody opadowe i roztopowe wprowadzane do środowiska są oczyszczane w piaskownikach i separatorach.
- place i drogi zakładowe są utrzymywane w należytych stanie czystości;
- na terenie otwartym nie są magazynowane substancje niebezpieczne, odpady lub inne materiały mogące stanowić źródło zanieczyszczeń (wypłukiwania) podczas wystąpienia deszczu;
- wszystkie natryski wyposażone są w dysze zmniejszające zużycie wody (tzw. perlatory),
- mycie pomieszczeń budynku produkcyjnego odbywa się z zastosowaniem systemu centralnego mycia zapewniającego niewielkie zużycie wody;
- ścieki przemysłowe są oczyszczane w mechaniczno-biologicznej podczyszczalni ścieków przed wprowadzeniem do gminnej kanalizacji.
- w porze nocnej, tj. w godz. od 22:00 do 6:00 nie funkcjonuje większość stacjonarnych źródeł hałasu;
- wszystkie urządzenia funkcjonujące na terenie Zakładu podlegają okresowym przeglądom.
- powierzchnie utwardzone na terenie zakładu są uszczelnione i wyposażone w kanalizację deszczową.

IX. 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

Środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych w odniesieniu do zabezpieczenia gleby i wód gruntowych przed odpadami określono w pkt II.3.3. „Sposoby postępowania z odpadami”

X. 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 - w przypadku instalacji, które wymagają raportu początkowego

Nie dotyczy

XI. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Eksploatacja instalacji nie będzie powodować transgranicznych oddziaływań na środowisko.

XII. 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 ustawy Poś

Rodzaj awarii	Sposoby zapobiegania występowaniu awarii	Ograniczanie skutków awarii
Awaria podczyszczalni ścieków i systemu kanalizacyjnego.	Monitoring ilości wytwarzanych ścieków i odprowadzanych na podczyszczalnię ścieków, prowadzony przez firmę serwisującą oraz przez prowadzenie kontroli jakości ścieków oczyszczonych.	<p>Budowa podłoża geologicznego w otoczeniu Zakładu minimalizuje zagrożenia dla wód gruntowych związane z ewentualnym wyciekami ścieków. Wszystkie urządzenia kanalizacyjne wykonane są na podsypce żwirowo- piaskowej. W podłożu przeważają gliny, które znacznie ograniczają migrowanie ewentualnych wycieków.</p> <p>W przypadku stwierdzenia zagrożenia należy:</p> <ul style="list-style-type: none">• wykonać wizję terenową, przeprowadzić kontrolę systemu kanalizacyjnego i oczyszczalni ścieków oraz wszystkich złączy;• w przypadku stwierdzenia nieszczelności wstrzymać odprowadzanie ścieków, aż do usunięcia uszkodzenia;• bezzwłocznie wykonać badania sprawdzające wód podziemnych (pomiar poziomu zwierciadła, jakości wody), powierzchniowych (jakości wody);• wdrożyć działania naprawcze, określone przez właściwe organy ochrony środowiska (Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, Państwowego Wojewódzkiego Inspektora Sanitarnego),• oczyszczalnia ścieków jest hermetycznym monolitem nie stanowiącym zagrożenia gleby i wód podziemnych. <p>W przypadku wystąpienia awarii któregośkolwiek z urządzeń na podczyszczalni, jeżeli będzie to możliwe włączone zostanie urządzenie rezerwowe lub uszkodzone urządzenie zostanie wymienione albo też naprawione w ciągu 24 godzin. Jednocześnie podjęte zostaną działania informacyjne zmierzające do maksymalnego ograniczenia ilości ścieków odprowadzanych do oczyszczalni z poszczególnych obiektów zakładu. Dodatkowe zabezpieczenie stanowi zastosowana technologia, umożliwiająca zatrzymanie ścieków w zbiornikach bezodpływowych (wyrównawczych) przez pewien okres.</p>

Rodzaj awarii	Sposoby zapobiegania występowaniu awarii	Ograniczanie skutków awarii
Rozszczelnienie zbiornika oleju opałowego	<p>Stan zbiornika jest kontrolowany przez firmę dostarczającą olej. Zbiornik jest ustawiony w znacznej odległości szlaków komunikacyjnych w budynku lub kontenerze, tak aby uniemożliwić uszkodzenie go przez przejeżdżający pojazd. Zbiornik jest posadowiony zgodnie z przepisami z zakresu bezpieczeństwa przeciwpożarowego i przeciwybuchowego. Zbiornik jest dwupłaszczowy.</p>	<p>W przypadku wycieku gazu niezwłocznie należy zawiadomić właściwe służby:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Państwową Straż Pożarną, Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska, gdy zdarzenie ma istotny wpływ na środowisko oraz zdrowie ludzi.
Pożar jednego z budynków wchodzących w skład Zakładu.	<p>Wszystkie budynki są wyposażone w zgodne z przepisami prawa środki do gaszenia pożarów (gaśnice, hydranty). Instalacje elektryczne wyposażone są w przycisk odcinający zasilanie na wypadek pożaru. Zakład posiada opracowaną Instrukcję bezpieczeństwa pożarowego, w której określono m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> • zadania i obowiązki w zakresie ochrony przeciwpożarowej, • zasady zapobiegania możliwości powstania pożaru, • organizację i warunki eksploatacji ludzi, • zasady postępowania na wypadek pożaru, • zasady zaznajamiania osób zatrudnionych w obiekcie z treścią instrukcji bezpieczeństwa pożarowego oraz przepisami przeciwpożarowymi, • plan postępowania na wypadek powstania pożaru lub innego miejscowego zagrożenia związanego z użytkowaniem amoniaku i gazu propan – butan. 	<p>Jeżeli zostanie stwierdzony pożar na terenie Zakładu, należy właściwie ocenić stopień zagrożenia pożarem. W przypadku niskiego stopnia zagrożenia należy bezzwłocznie podjąć działania przeciwpożarowe we własnym zakresie, przede wszystkim mające na celu ograniczenie rozprzestrzeniania się ognia. Działania powinni przeprowadzić pracownicy Zakładu posiadający odpowiednie kwalifikacje w tym zakresie (odbyte szkolenie z zakresu ochrony przeciwpożarowej) przy zastosowaniu odpowiednich środków i sprzętu gaśniczego. W przypadku zdarzeń mogących stwarzać zagrożenie dla zdrowia i życia ludzi oraz wykraczające poza możliwości organizacyjne i techniczne Zakładu należy:</p> <ul style="list-style-type: none"> • bezzwłocznie powiadomić Państwową Straż Pożarną; • ewakuować wszystkie osoby znajdujące się na terenie Zakładu; • usunąć urządzenia i materiały łatwopalne z zagrożonego terenu; • przestrzegać nakazów i wypełniać polecenia Państwowej Straży Pożarnej; • W przypadku wystąpienia awarii powiadomione zostaną Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, i Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska. <p>Każdorazowo po wystąpieniu zdarzenia należy monitorować miejsce wystąpienia pożaru w celu niedopuszczenia do powstania pożaru wtórnego.</p>
Awaria maszyn na linii technologicznej.	<p>Wszystkie maszyny podlegają okresowym przeglądom i konserwacji. Pracownicy</p>	<p>Awaria maszyn na terenie zakładu nie stwarza zagrożenia dla środowiska.</p>

Rodzaj awarii	Sposoby zapobiegania występowaniu awarii	Ograniczanie skutków awarii
<p>Awaria agregatów chłodniczych, wyciek czynnika chłodniczego (amoniaku).</p>	<p>Zakład są przeszkoleni w zakresie obsługi linii technologicznej.</p> <p>Cała instalacja chłodnicza będzie serwisowana przez wyspecjalizowaną firmę, która dokonywać będzie bieżących przeglądów i napraw. Instalacja wykonana jest w układzie szczelnym. Maksymalne napełnienie instalacji 17 Mg amoniaku.</p> <p>Dla zapobieżenia awarii przewidziano następujące działania:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ciśnienie panujące w rurociągu i zbiorniku jest kontrolowane na sterowni instalacji i w przypadku jego spadku uruchamiany jest alarm, • w maszynowni chłodniczej zainstalowane są czujniki wykrywające w powietrzu amoniak, które w przypadku zaistnienia stężeń alarmowych uruchamiają na sterowni alarm. <p>System detekcji amoniaku składał się będzie z 6 detektorów, połączonych z alarmem i układem wentylacji awaryjnej. Awaryjne progi stężenia amoniaku w powietrzu :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 200ppm – załączenie alarmu i wentylacji awaryjnej, • 800ppm – załączenie alarmu i wentylacji awaryjnej, wyłączenie zasilania elektrycznego z maszynowni chłodniczej. <p>Układ alarmowy będzie wyposażony w następujące elementy :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 2 lampy sygnalizujące alarm, • 2 syreny alarmowe, • wyłącznik awaryjny. <p>Awaryjne instalacje chłodnicze nie należą do częstych przypadków.</p>	<p>Cała instalacja chłodnicza będzie serwisowana przez wyspecjalizowaną firmę, która dokonywać będzie bieżących przeglądów i napraw. Instalacja wykonana jest w układzie szczelnym. Maksymalne napełnienie instalacji 17 Mg amoniaku.</p> <p>Dla zapobieżenia awarii przewidziano następujące działania:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ciśnienie panujące w rurociągu i zbiorniku jest kontrolowane na sterowni instalacji i w przypadku jego spadku uruchamiany jest alarm, • w maszynowni chłodniczej zainstalowane są czujniki wykrywające w powietrzu amoniak, które w przypadku zaistnienia stężeń alarmowych uruchamiają na sterowni alarm. <p>System detekcji amoniaku składał się będzie z 6 detektorów, połączonych z alarmem i układem wentylacji awaryjnej. Awaryjne progi stężenia amoniaku w powietrzu :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 200ppm – załączenie alarmu i wentylacji awaryjnej, • 800ppm – załączenie alarmu i wentylacji awaryjnej, wyłączenie zasilania elektrycznego z maszynowni chłodniczej. <p>Układ alarmowy będzie wyposażony w następujące elementy :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 2 lampy sygnalizujące alarm, • 2 syreny alarmowe, • wyłącznik awaryjny. <p>Awaryjne instalacje chłodnicze nie należą do częstych przypadków.</p>

Rodzaj awarii	Sposoby zapobiegania występowaniu awarii	Ograniczanie skutków awarii
Awaria pompy głębinowej i stacji uzdatniania wody	<p>Na terenie zakładu funkcjonują dwie stacje uzdatniania wody, a samo ujęcie składa się z kilku studni. Ponadto stacja uzdatniania wody wyposażona jest w dwa zbiorniki wody czystej o pojemności 150 m³ każdy, których zadaniem jest magazynowanie nadwyżek wody w okresach dużego poboru lub awarii. W związku z powyższym, żadne awarie nie wpływają na zmiany warunków korzystania z wód.</p> <p>Warunkiem bezawaryjnej pracy urządzeń na stacji uzdatniania wody jest prawidłowa ich obsługa i eksploatacja w związku z czym obsługę urządzeń prowadzą przeszkoleni pracownicy. Poza podstawową obsługą stacji zapewniony jest dyżur ciągły lub na wezwanie przez elektryka z uprawnieniami energetycznymi do usuwania awarii i wykonywania drobnych napraw urządzeń energetycznych. Obsługa warsztatowo-naprawcza urządzeń mechanicznych i energetycznych zorganizowana jest w ramach firmy Morpol. Wykonywanie okresowych badań wody dokonywane jest przez akredytowane laboratorium.</p>	<p>W przypadku awarii pompy głębinowej w celu zapewnienia dostawy wody należy niezwłocznie zwiększyć ilość pobieranej wody z pozostałych studni, w przeciągu 48 h wykonać wymiany uszkodzonej pompy</p>

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

Nie określono. Wnioskodawca nie przewiduje likwidacji zakładu, ani żadnej z instalacji funkcjonujących na jego terenie w okresie obowiązywania pozwolenia.

XIV. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

- stosowanie energooszczędnych źródeł światła;
- stosowanie silników pracujących z falownikami ograniczającymi zużycie energii;
- wykonywanie tzw. kompensacji mocy biernej wpływającej na zmniejszenie ilości energii;
- zakup paliwa o wysokiej wartości opałowej;

- efektywne wykorzystywanie i oszczędzanie energii elektrycznej, paliw płynnych;
- ograniczanie biegu jałowego maszyn i urządzeń elektrycznych;
- prawidłowy dobór mocy nowo instalowanych urządzeń elektrycznych do potrzeb zakładu;
- prowadzenie kontroli zużycia energii.

XV. 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 ustawy Poś

Nie nakłada się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, ponad wymagania, o których mowa w art. 149 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Uzasadnienie

W dniu 24 maja 2016 r. Spółka Akcyjna „MORPOL” z siedzibą w Duninowie 39, gm. Ustka, wystąpiła do tut. organu z wnioskiem w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego, zlokalizowanej w Duninowie 39 (gm. Ustka).

Zgodnie z art. 208 ust. 5 i 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 672 ze zm..) – dalej Poś, do wniosku przedłożonego w dwóch egzemplarzach dołączono: kopię potwierdzenia wniesienia opłaty rejestracyjnej oraz zapis wniosku w wersji elektronicznej na informatycznym nośniku danych.

Zgodnie z pkt 6 ppkt 5a załącznika 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) przedmiotowa instalacja zakwalifikowana została do 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. Wobec powyższego przedmiotowa instalacja podlega obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego, w trybie art. 201 ustawy Poś. Integralną częścią w/w instalacji jest zakładowa podczyszczalnia ścieków. Organem ochrony środowiska właściwym do wydania niniejszego pozwolenia jest Starosta Słupski.

Wnioskujący posiada tytuł prawny do władania instalacją, co w rozumieniu przepisów Poś obliguje go do występowania z wnioskiem o wydanie niniejszego pozwolenia.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Poś w dniu 05 lipca 2016 r. Starosta Słupski przekazał zapis wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej Ministrowi Środowiska.

Po przeanalizowaniu przedmiotowego wniosku, tut. organ w dniu 14 lipca 2016 r. działając na podstawie art. 64 § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz.23 ze zm.) – dalej k.p.a. wezwał wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku o brakujące informacje, o których mowa w art. art. 184 ust. 2b pkt 2, art. 208 ust. 6 pkt 2, art. 221 ust. 2 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 672 ze zm.). Jednocześnie w tym samym piśmie na podstawie art. 261 ustawy k.p.a. wezwał wnioskodawcę do wniesienia opłaty skarbowej należnej przy złożeniu

w dniu 24 maja 2016 r. wniosku w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego. Do wniosku dołączono bowiem 50 % opłaty należnej przy złożeniu w/w wniosku, w wysokości 1005,50 zł.

Odpowiadając na wezwanie w dniu 26 lipca 2016 r. uzupełniono wniosek w w/w zakresie oraz przedłożono dowody uiszczenia opłat: skarbowej i rejestracyjnej.

Zgodnie z art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. 2016 r., poz. 353) oraz art. 218 ustawy Poś, informacje o wszczęciu postępowania w przedmiotowej sprawie umieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie, na stronach internetowych: www.powiat.slupsk.pl i www.powiat-slupsk.sios.pl pod numerem 447/2016. Ponadto ogłoszenie o wszczęciu postępowania oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedmiotowego wniosku opublikowano w Biuletynie Informacji Publicznej (BIP) oraz na tablicach ogłoszeń w Starostwie Powiatowym w Słupsku w formie Obwieszczenia Starosty Słupskiego z dnia 30 sierpnia 2016 r. Tym samym zapewniono możliwość udziału społeczeństwa w prowadzonym postępowaniu na zasadach i w trybie określonych w w/w ustawie.

W toku postępowania w dniach 08.09 i 12.10 br., tut. organ na podstawie art. 7, art. 50 § 1 i art. 77 § 1 ustawy k.p.a. wezwał wnioskodawcę do złożenia dodatkowych wyjaśnień do wniosku w zakresie gospodarowania odpadami oraz emisji do powietrza.

W dniach : 22.09 i 22.10.2016 r. wnioskodawca złożył dodatkowe wyjaśnienia wnosząc jednocześnie o wycofanie z zakresu wniosku przetwarzania odpadów o kodzie 15 01 02 oraz o uchylenie obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją nr 73/09 z dnia 30 marca 2009 r. (znak: ŚR-II.7645-3-1/08), zmienionej decyzją nr 592/2014 z dnia 01 grudnia 2014 r. (znak: ŚR-II.6222.1.2014), z dniem wydania nowego pozwolenia.

Biorąc pod uwagę powyższe tut. organ przed wydaniem nowego pozwolenia, za zasadne uznał, w punkcie A orzeczenia przedmiotowej decyzji, uchylić dotychczasowe pozwolenie zintegrowane udzielone wnioskodawcy decyzją nr 73/09 z dnia 30 marca 2009 r. (znak: ŚR-II.7645-3-1/08), zmienioną decyzją nr 592/2014 z dnia 01 grudnia 2014 r. (znak: ŚR-II.6222.1. 2014), w trybie art. 155 ustawy k.p.a.. Przepis ten stanowi, że decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie zmieniona **za zgodą strony, uchylona** lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał lub przez organ wyższego stopnia, jeżeli przepisy szczególnie nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony. Tut. organ uznał, że w przedmiotowej sprawie zachodzą przesłanki pozwalające zmienić wyżej cytowaną decyzję zgodnie z wnioskiem strony.

Rozpatrując wniosek strony w części dotyczącej wycofania z jego zakresu przetwarzania odpadów o kodzie 15 01 02 w halach produkcyjnych (F i Z) zlokalizowanych na terenie zakładu, organ za zasadne uznał, w punkcie B niniejszej decyzji, umorzyć postępowanie w tym zakresie, w trybie art. 105 § 2 ustawy k.p.a.. W myśl tego przepisu organ administracji publicznej może **umorzyć prowadzone postępowanie**, jeżeli wystąpi o to strona, a nie sprzeciwiają się temu inne strony oraz gdy nie jest to sprzeczne z interesem społecznym. Ponieważ wnioskodawca wystąpił o wycofanie z wniosku w/w odpadów, a umorzenie postępowania nie jest sprzeczne z interesem społecznym, dalsze postępowanie w tym zakresie stało się bezprzedmiotowe.

Konsekwencją wycofania z wniosku przetwarzania odpadów o kodzie 15 01 02, jest nie uwzględnienie w pozwoleniu zintegrowanym odpadów o kodzie 19 12 04 (w ilości 7000 Mg/rok), które wykazano jako odpady powstające w wyniku pierwotnie planowanego przetwarzania odpadów 15 01 02.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, obwieszczeniem Starosty Słupskiego z dnia 16 listopada 2016 r. opublikowanym w BIP i na tablicy ogłoszeń Starostwa Słupskiego poinformowano wnioskodawcę i zainteresowanych o możliwości zapoznania się z zebranymi dowodami i materiałami oraz o prawie wypowiedzenia się i zgłoszenia żądań w terminie 21 dni od daty ogłoszenia obwieszczenia. Termin wskazany w obwieszczeniu upływał 8 grudnia 2016 r.

Niniejsza decyzja reguluje stan formalnoprawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska oraz niżej wymienionymi aktami prawnymi regulującymi warunki wprowadzania substancji i energii do środowiska:

- w zakresie gospodarki odpadami:
 - ustawa z 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2016r., poz. 672 ze zm.)
 - ustawa z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.),
 - rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 09 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U z 2014 r., poz.1923)
- w zakresie emisji hałasu:
 - rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tj.: Dz. U. z 2014 r, poz.112).
- w zakresie emisji do powietrza atmosferycznego:
 - Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2012 r., poz. 1031),
 - Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. z 2010 r., Nr 130, poz. 881),
 - Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. z 2010 r., nr 130, poz. 880),
 - Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16 poz. 87)
 - Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546 ze zm.)
- w zakresie odprowadzania ścieków:
 - ustawa z dnia 18 lipca 2001r. Prawo wodne (tekst jednolity: Dz. U. z 2015r. poz. 469 ze zm.),
 - rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014r. 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 2014r. poz. 1800),

Woda dla potrzeb instalacji pobierana jest z ujęcia zlokalizowanego na terenie zakładu, natomiast ścieki przemysłowe (mieszanina ścieków technologicznych i socjalno-bytowych) odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych Wodociągów Ustka Sp. z o.o.

Zgodnie z przedłożonym wnioskiem w niniejszej decyzji zobowiązano wnioskodawcę do zamontowania na emitorach objętych pozwoleniem, stanowisk do kontrolnych pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza. Ponieważ zakład nie zaproponował terminu zamontowania przedmiotowych stanowisk, za zasadne uznano określić termin do dnia 31 marca 2017 r.

Udzielając niniejszego pozwolenia tut. organ przeanalizował przedstawione we wniosku informacje dotyczące prowadzonej działalności, szczegółowe zasady i procedury jej prowadzenia, w tym metody ochrony poszczególnych komponentów środowiska i techniki ochrony środowiska jako całości. Poza tym dobór technologii bezpiecznych dla środowiska, efektywną gospodarkę materiałowo-surowcową, energetyczną oraz zabezpieczenie środowiska przed skutkami poważnych awarii. Przeanalizowano emisje dla każdego z komponentów środowiska pod kątem:

- obciążenia środowiska wynikającego z zastosowanej technologii, spełnienia wymogów najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do wskaźników emisji i wielkości poboru wody oraz z użycia energii w stosunku do wielkości przetwarzanego surowca,

- ewentualności wystąpienia emisji oraz wykorzystania technicznych możliwości jej zapobiegania,
- skutków jakie dla środowiska niesie emisja,
- sposobów zapobiegania poważnym awariom i ograniczenia ich skutków w środowisku,
- ewentualnego oddziaływania transgranicznego.

Dotychczas nie określono wymagań dotyczących Najlepszych Dostępnych Technik dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko. Rozpatrując wniosek tut. organ analizował go pod kątem zapisów w dokumencie referencyjnym nt. Najlepszych Dostępnych Technik dla Przemysłu Spożywczego. W/g tego dokumentu zakład spełnia wymogi wynikające z dokumentów referencyjnych BAT. Instalacja wykonana jest zgodnie z obowiązującym prawem, z wykorzystaniem najnowszych technologii zapewniających minimalny wpływ funkcjonowania Zakładu na środowisko.

Ponieważ przedłożony wniosek oraz jego uzupełnienia spełniają wymagania określone w art. 208 ustawy Prawo Ochrony Środowiska, tut. organ za zasadne uznał udzielenie wnioskodawcy przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

W niniejszej decyzji nie określono okresu obowiązywania pozwolenia, ponieważ z dyspozycji art. 188 ustawy POŚ wynika, że pozwolenie zintegrowane wydawane jest na czas nieoznaczony.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Słupsku (76 – 200 Słupsk, ul. Jana Pawła II/1) za pośrednictwem Starosty Słupskiego, w terminie 14 dni od otrzymania decyzji.

Pozwolenie zintegrowane podlega opłacie skarbowej na podstawie części III ust.40 pkt 2 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tj.: Dz. U. 2016 r., poz.1827), w wysokości **2011,00 zł**.

Opłata za uchylenie decyzji podlega opłacie skarbowej na podstawie części I ust.53 załącznika do wyżej cyt. ustawy, w wysokości **10,00 zł**.

Wnioskodawca uiścił powyższe opłaty w dniach: 26.10.2015 r., 18.05.2016 i 22.09.2016 r. na konto Urzędu Miejskiego w Słupsku – BRE BANK S.A. o numerze: 35 1140 1153 0000 2175 4200 1010.

Otrzymują:

1. „MORPOL” S.A.
2. a/a. ŚR-I/KT/ASK

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
2. PWIOŚ Delegatura Słupsk
3. Wójt Gminy Ustka

z up. STAROSTY
Eugenia Bereszyńska
 NACZELNIK WYDZIAŁU
 ŚRODOWISKA I ROLNICTWA

Decyzja niniejsza jest ostateczna

Słupsk, 03.01.2017r.
z up. STAROSTY

Eugenia Bereszyńska
 NACZELNIK WYDZIAŁU
 ŚRODOWISKA I ROLNICTWA