



# STAROSTA WEJHEROWSKI

84-200 Wejherowo ul. 3-Maja 4

tel. 572 94 00, fax 572 94 02 e-mail: [starostwo@powiat.wejherowo.pl](mailto:starostwo@powiat.wejherowo.pl)

Wejherowo, dnia 25 czerwca 2012 r.  
za zwrotnym dowodem doręczenia

OS.6222.1.2011.AS

## DECYZJA NR OS-246/2012 POZWOLENIE ZINTEGROWANE

Na podstawie art. 181, ust. 1, art. 182, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 188, art. 193 ust. 2, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 ze zmianami); ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. z 2010 r. Nr 185 poz. 1243); ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2012 r. poz. 145); ustawy z dnia 20 kwietnia 2004 r. o substancjach zubożających warstwę ozonową (Dz. U. z 2004 r. Nr 121 poz. 1263); ustawy z dnia 17 lipca 2009 r. o systemie zarządzania emisjami gazów cieplarnianych i innych substancji (Dz. U. z 2009 r. Nr 130, poz. 1070); rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2002 r. Nr 122, poz. 1055); rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2008 r. Nr 47, poz. 281); 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); rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobranej wody (Dz. U. z 2008 r. Nr 206, poz. 1291); rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. z 2011 r. Nr 95, poz. 558); rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 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 2006 r. Nr 137, poz. 984); rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. z 2006 r. Nr 136, poz. 964); rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 września 2002 r. w sprawie standardów jakości gleby oraz standardów jakości ziemi (Dz. U. z 2002 r. nr 165, poz. 1359); rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów balasu w środowisku (Dz. U. z 2007 r. Nr 120, poz. 826); rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2001 r. nr 112, poz. 1206) oraz art. 104 i 107 Kodeksu postępowania administracyjnego (jednolity tekst Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zmianami),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 15 lipca 2011 r. (wpl. 15.07.2011 r.), przedsiębiorstwa „King Oscar” Sp. z o.o., z/s w Strzebielinku 22, 84-250 Gniewino o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji konserw rybnych o planowanej zdolności produkcyjnej 135 ton produktów gotowych na dobę; działając z upoważnienia Starosty Wejherowskiego

### ORZEKA SIĘ

udzielić przedsiębiorstwu „King Oscar” Sp. z o.o., z/s w Strzebielinku 22, 84-250 Gniewino pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji konserw rybnych o planowanej zdolności produkcyjnej 135 ton produktów gotowych na dobę na terenie: Zakładu Produkcji Konserw Rybnych „King Oscar” w Strzebielinku 22 (dz. nr 82/16, 82/34, obr. Strzebielinko).

Zakres pozwolenia obejmuje:

- wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza,
- wytwarzanie odpadów i sposoby gospodarowania nimi,

- wielkość emisji hałasu do środowiska.

## OKREŚLA SIĘ

### I. RODZAJ INSTALACJI I WARUNKI EKSPLOATACJI

#### I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Działalność prowadzona w w/w instalacji polega na produkcji konserw rybnych z surowca świeżego lub mrożonego w oparciu o kilka niezależnych linii technologicznych umożliwiających przeprowadzenie:

- obróbki wstępnej i szczegółowej surowca,
- umieszczania surowca w puszkach wraz z odpowiednimi dodatkami,
- utrwalenia termicznego lub chemicznego produktów,
- zapakowania produktów w opakowania transportowe.

Podstawowym surowcem do produkcji są ryby morskie i słodkowodne. Najczęściej wykorzystywane są śledzie, szproty, sardynki, makrele, karpie, w mniejszych ilościach stosowane są łososie, dorsze oraz flądry.

#### I.2. Opis instalacji i technologii

Produkcja konserw i prezerw rybnych w Zakładzie Produkcji Konserw Rybnych „King Oscar” składa się z kilku powiązanych ze sobą technologicznie i organizacyjnie procesów. W skład produkcji konserw rybnych sterylizowanych termicznie wchodzi procesy:

- zakup, dostawa i magazynowanie surowców do produkcji, w tym głównie ryb świeżych i mrożonych,
- przygotowanie i obróbka wstępna surowców – odlodowanie, sortowanie, patroszenie, odgławianie, rozmrażanie, solankowanie ryb,
- przygotowanie zalew i dodatków,
- wędzenie części surowca w tunelu wędzarniczym,
- układanie ręczne lub automatyczne uprzednio przygotowanych ryb do puszek, parowanie części produktów, dozowanie wcześniej przygotowanych zalew, sosów lub oleju,
- zamykanie puszek z wyrobami, kontrola zamknięć,
- sterylizacja termiczna zamkniętych konserw w autoklawach parowych,
- kontrola jakości wyrobów gotowych, etykietowanie, znakowanie i pakowanie w opakowania zbiorcze.

Procesy cyklu produkcyjnego prezerw rybnych są następujące:

- zakup, dostawa i magazynowanie obrobionego surowca rybnego do produkcji (w postaci tuszek, filetów rybnych) oraz surowców do przygotowania sosów i zalew,
- przygotowanie surowców rybnych – cięcie na mniejsze kawałki,
- przygotowanie zalew,
- ręczne napełnianie puszek surowcem rybnym i automatyczne dozowanie sosów i zalew,
- zamykanie puszek z wyrobami,
- mycie i suszenie puszek,
- kontrola jakości wyrobów gotowych, etykietowanie, znakowanie i pakowanie w opakowania zbiorcze.

Ponadto prowadzone są równolegle inne integralnie powiązane procesy technologiczne takie jak: mycie opakowań zbiorczych i transportowych, wytwarzanie pary technologicznej w kotłowni zakładowej, chłodzenie i recyrkulacja wody chłodzącej autoklawy z wykorzystaniem wody chłodzącej

systemie centralnego mycia oraz podczyszczanie ścieków technologicznych w zakładowej oczyszczalni ścieków.

Zakład Produkcji Konserw Rybnych „King Oscar” posiada osiem zasadniczych grup urządzeń technologicznych (instalacja podstawowa do produkcji konserw rybnych) obejmujących:

- a) mroźnie i chłodnie do magazynowania surowców rybnych i produktów ubocznych;
- b) zespół urządzeń do obróbki wstępnej;
- c) linie technologiczne do produkcji konserw;
- d) zespół urządzeń do sterylizacji termicznej konserw;
- e) pakownię;
- f) linie technologiczną do produkcji prezerw rybnych;
- g) system centralnego mycia linii produkcyjnych i pomieszczeń;
- h) zespół urządzeń do mycia opakowań transportowych – myjnia skrzyń.

Na terenie Zakładu znajdują się również obiekty o charakterze pomocniczym w stosunku do instalacji podstawowej:

- a) instalacja do produkcji pary technologicznej - kotłownia pary technologicznej;
- b) instalacja centralnego ogrzewania budynku głównego - kotłownia c.o.;
- c) instalacja do podczyszczania ścieków technologicznych - oczyszczalnia ścieków.

### I.2.1. Zespół mroźni i chłodni

Ryby dostarczane są do zakładu w postaci świeżej, schłodzonej lub w postaci mrożonej, specjalistycznymi samochodami ciężarowymi (TIR), wyposażonymi w nadwozia chłodnicze lub izotermiczne, przystosowane do przewozu żywności w temperaturze kontrolowanej. Jednym transportem dostarczane jest (w zależności od ładowności pojazdu) ok. 18-19 Mg ryb świeżych i od 20 do 25 Mg ryb mrożonych. Część surowca dostarczana jest w postaci ryb całych (śledź, szprot), część w postaci filetów, po wstępnej obróbce i porcjowaniu (śledź, makrela), a niektóre rodzaje ryb w postaci odgłowionej i wypatroszonej (karp, łosoś, dorsz).

Rozładunek ryb mrożonych odbywa się na rampie rozładunkowej ryb mrożonych znajdującej się na utwardzonym placu manewrowym, w sąsiedztwie budynków mroźni. Bloki lodowe z zamrożoną rybą przeładowywane są na paletach z samochodów bezpośrednio do mroźni. Mroźniami są dwa izotermiczne magazyny bezregalowe, w których surowce przechowywane są na paletach utrzymywane w temperaturze poniżej  $-18^{\circ}\text{C}$  za pomocą 4 agregatów chłodniczych i układów wentylacyjnych. Każda mroźnia składa się z dwóch komór chłodniczych. Komory chłodnicze posiadają możliwość schładzania magazynowanych surowców do  $-30^{\circ}\text{C}$  za pomocą agregatów chłodniczych firmy Bitzer, zawierających freonowy czynnik chłodniczy R22 w ilości po 35 kg w każdym agregacie.

Rozładunek ryb świeżych odbywa się na rampie rozładunkowej ryb świeżych, zlokalizowanej na utwardzonym i skanalizowanym placu manewrowym, przy budynku zaplecza produkcyjnego, w bezpośrednim sąsiedztwie pomieszczeń chłodni „zerowych”. Surowiec świeży dostarczany jest w skrzynkach z tworzywa sztucznego lub tzw. „big-boxach”. O ile jest to możliwe, ryby świeże kierowane są bezpośrednio na linię obróbki wstępnej i linie produkcyjne. W przypadku nadmiaru surowca w stosunku do aktualnych możliwości produkcyjnych ryby są czasowo magazynowane w 2 chłodniach „zerowych”, w których za pomocą dwóch agregatów chłodniczych i układu wentylacyjnego utrzymywana jest temperatura w zakresie  $0^{\circ}\text{C} \div +3^{\circ}\text{C}$ . Stosowane agregaty chłodnicze firmy Bitzer zawierają freonowy czynnik chłodniczy R22 w ilości po 35 kg w każdym agregacie. W chłodniach „zerowych” istnieje możliwość jednoczesnego magazynowania ok. 200 Mg ryb świeżych.

Część surowca podlega zamrażaniu. Zamrażane są półprodukty w postaci wstępnie obrobionych ryb (wypatroszone i odgłowione). Zamrażalnia z maszynownią chłodniczą mieści się w obrębie głównej hali produkcyjnej. Wyposażona jest w:



- 3 szafy zamrażalnicze o pojemności każda 700 ÷ 800 kg surowca rybnego,
- amoniakalną instalację chłodniczą złożoną z:
  - 2 jednostopniowych, tłokowych agregatów sprężarkowych firmy SABRO:
    - agregat I stopnia SMC-16-100 – niski stopień układu chłodniczego (-40°C/-15°C),
    - agregat II stopnia SMC-6-100 – wysoki stopień układu chłodniczego (-15°C+35°C),
  - a) skraplacza natryskowo-wyparnego Baltimore AirCoil typu VXC 100 z pompą wody,
  - b) oddzielacza cieczy o pojemności 2,95 m<sup>3</sup>,
  - c) 2 hermetycznych pomp amoniaku typu WITT GP 51,
  - d) chłodnicy międzystopniowej o pojemności 0,93 m<sup>3</sup>.

Tak zamrożony surowiec przechowywany jest w 2 pomieszczeniach mroźni zlokalizowanej na zapleczu technicznym. Pomieszczenia mroźni w budynku zaplecza technicznego wykorzystywane są również do magazynowania surowców warzywnych w postaci mrożonej (głównie zielony groszek, marchew i cebula).

Łącznie we wszystkich agregatach chłodniczych zespołu mroźni i chłodni znajduje się 455 kg freonowego czynnika R22, należącego do grupy chlorofluorowęglowodorów (HCFC), związków kwalifikowanych jako zubożające warstwę ozonową. Instalacje, które zawierają freon R22 podlegają regularnym przeglądom, serwisowaniu i kontroli szczelności, wykonywanym przez uprawnione podmioty. Ostatniego przeglądu i kontroli dokonano przez firmę SADOWSKI Sp. z o.o. z siedzibą w Gdyni przy ul. Polskiej 15 w dniu 08.02.2011 r.

W amoniakalnej instalacji chłodniczej zamrażalni znajduje się łącznie 1411 kg czynnika chłodzącego R717 – amoniaku. Ostatni przegląd i kontrola szczelności instalacji przeprowadzona została przez firmę SADOWSKI Sp. z o.o. z siedzibą w Gdyni przy ul. Polskiej 15 w dniu 02.02.2011 r.

## **I.2.2. Zespół urządzeń do obróbki wstępnej surowca rybnego**

### **I.2.2.1 Zespół do rozmrażania surowca**

Obróbka wstępna przez rozmrażanie dotyczy zamrożonego surowca rybnego i wykonywana jest w pomieszczeniu rozmrażalni w budynku magazynowo-technicznym. Rozmrażalnia wyposażona jest w 2 komory, każda o pojemności 7 Mg ryb mrożonych. Proces rozmrażania odbywa się przez utrzymywanie w komorach stałej temperatury (ok. 20°C) mieszaniny powietrza z nasyconą parą wodną. Ponadto powstała nowa rozmrażalnia, która zlokalizowana jest w głównej hali produkcyjnej. Wyposażona jest w 3 komory rozmrażalnicze wykorzystujące analogiczną technologię rozmrażania jak w przypadku rozmrażalni 2 komorowej.

### **I.2.2.2 Zespół do obróbki wstępnej właściwej**

Obróbka wstępna właściwa surowca rybnego polega na sortowaniu ryb, odgławianiu i obcinaniu ogonów oraz próżniowym patroszeniu ryb (wysysaniu wnętrzości), realizowana jest na dwóch zestawach urządzeń:

- a) zestaw Cabinplant składa się z: zasobnika z płuczką, sortownicy 4-ro stopniowej, 2 zestawów obcinarek i wysysarek wnętrzości (pomp próżniowych), dostosowanych do 2 wymiarów ryb;
- b) zestaw Hermasa do automatycznej obróbki i pakowania ryb w puszkę składa się z: wywrotnicy pojemników typu „big-box”, myjki, transportera automatycznie układającego ryby, zestawów noży obcinających głowy i ogony – obcinarki, wysysarki wnętrzości, dyspensera puszek (podajnika), urządzenia do pakowania ryb do puszek (wpychania), transportera puszek na linię technologiczną K-2.

Powstające podczas obróbki wstępnej odpady rybne (obcinane głowy i ogony ryb oraz ponadwymiarowe ryby z sortownic) zbierane są w oznakowane kolorem czerwonym i opisane, wodoszczelne pojemniki z tworzyw sztucznych i przewożone do chłodzonego magazynu ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego (UPPZ) – chłodni „zerowej”. Odpady z patroszenia ryb metodą próżniową

przewodzone są do kanalizacji technologicznej i kierowane do zakładowej oczyszczalni ścieków, gdzie podlegają podczyszczaniu z odzyskiem oleju rybnego.

### I.2.2.3 Zespół do solankowania

Solankowaniu podlega jedynie część surowca rybnego w zależności od zamówionego przez odbiorców asortymentu produkcji. Pomieszczenie solarni zlokalizowane jest w głównej hali produkcyjnej, w sąsiedztwie nowej rozmrażalni i wyposażone w:

- a) wytwornicę solanki – zbiornik o pojemności 1 m<sup>3</sup> z mieszadłem, w którym do wody dozowana jest sól kuchenna,
- b) wywrotnicę wózków dowożących surowiec z rozmrażalni,
- c) zasobnik surowca rybnego, w którym następuje płukanie dowożonych ryb,
- d) sortownicę – sortowanie ryb na 3 frakcje rozmiarowe oraz frakcję ponadwymiarową, która kwalifikowana jest jako uboczny produkt pochodzenia zwierzęcego (odpady rybne),
- e) transporter hydrauliczny (płynąca solanka jest czynnikiem transportującym) do nawlekarek linii technologicznej Asvald,
- f) bęben do solankowania ryb kierowanych na inne linie technologiczne.

### I.2.3. Linie technologiczne produkcji konserw

Podczas produkcji konserw wykorzystuje się sześć linii technologicznych:

#### 1) Linia technologiczna Asvald – do produkcji konserw z ryb wędzonych

Główne urządzenia technologiczne wchodzące w skład linii Asvald stanowią:

- 3 stoły podawcze wibracyjne,
- 3 automatyczne nawlekarki szprotek TRIO,
- tunel suszarniczo- wędzarniczy firmy Norconserw z dwoma dymogeneratorami niemieckiej firmy Maurer-Atmos GmbH,
- odgławiarka,
- myjka prętów wędzarniczych,
- stół produkcyjny ze stanowiskami do ręcznego układania ryb w puszkach,
- dyspenser (podajnik) puszek,
- dozownice oleju/oliwy,
- 3 zamykarki – dwie typu Somme 444 i jedna typu Marina 434,
- myjka puszek,
- drukarka Hitachi do nanoszenia numerów partii i daty ważności produktu,
- zbiorniki z koszami sterylizacyjnymi.

Podstawowe parametry produkcyjne linii technologicznej Asvald:

- |   |   |                        |
|---|---|------------------------|
| • maksymalna dobową zdolność produkcyjna                | - | 240000 puszek/dobę     |
| • maksymalna masowa dobową zdolność produkcyjna:        |   |                        |
| brutto  | - | 29,3 Mg/dobę           |
| netto *   | - | 26,4 Mg/dobę           |
| • roczny czas pracy instalacji                          | - | 240 dni (5.280 h)      |
| • maksymalna masowa roczna zdolność produkcyjna netto * | - | 6336 Mg/rok            |
| • ilość i rodzaj dymogeneratorów w tunelu wędzarniczym  | - | 2 szt. Maurer-Atmos    |
| • metoda wytwarzania dymu                               | - | ciarna (frez) Friction |
| • materiał dymotwórczy                                  | - | klocki dębowe          |
| • godzinowe zużycie klocków dębowych w dymogeneratorach | - | 2,28 kg/h              |
| • roczne zużycie klocków dębowych w dymogeneratorach    | - | 12,3 Mg/rok            |
| • temperatura czynnika wędzarniczego                    | - | 130-140 °C             |

- czas wędzenia
- \* - wskaźniki podano przy założeniu masy netto w puszcze – 110 g.

55 ÷ 90 min.

## 2) Linia technologiczna K-2 – do produkcji konserw z ryb parowanych

Główne urządzenia technologiczne wchodzące w skład linii K-2 stanowią:

- dyspenser (podajnik) puszek,
- stół produkcyjny ze stanowiskami do ręcznego układania ryb w puszkach,
- parownik tunelowy,
- 2 automatyczne odlewarki odcieku termicznego,
- dozownice oleju, oliwy lub sosów Hema
- 2 zamykarki – jedna typu Somme 444 i jedna typu Marina 434,
- myjka puszek,
- zbiorniki z koszami sterylizacyjnymi.

Podstawowe parametry produkcyjne linii technologicznej K-2

- maksymalna dobowa zdolność produkcyjna - 256.500 puszek/dobę
- maksymalna masowa dobowo zdolność produkcyjna:
  - brutto - 31,3 Mg/dobę
  - netto \* - 28,2 Mg/dobę
- roczny czas pracy instalacji - 240 dni (5.280 h)
- maksymalna masowa roczna zdolność produkcyjna netto \* - 6771 Mg/rok
- temperatura w parowniku - 95 °C
- czas parowania - do 20 min.

\* - wskaźniki podano przy założeniu masy netto w puszcze – 110 g.

## 3) Linia technologiczna Oscar – do produkcji konserw z ryb parowanych i nieparowanych

Linia technologiczna Oscar składa się z dwóch części:

- linii głównej Oscar – do produkcji konserw z ryb parowych
- linii BOK – do produkcji konserw z ryb nieparowanych.

Główne urządzenia technologiczne wchodzące w skład linii głównej Oscar stanowią:

- dyspenser (podajnik) puszek,
- stół produkcyjny ze stanowiskami do ręcznego układania ryb w puszkach,
- parownik tunelowy z odlewarką odcieku termicznego,
- dozownice oleju lub sosów Hema,
- 2 zamykarki typu Somme 444,
- myjka puszek,
- zbiorniki z koszami sterylizacyjnymi.

Główne urządzenia technologiczne wchodzące w skład linii BOK stanowią:

- dyspenser (podajnik) puszek,
- stół produkcyjny ze stanowiskami do ręcznego układania ryb w puszkach,
- dozownica oleju lub sosów Hema,
- 3 zamykarki typu Lubeca,
- myjka puszek,
- zbiorniki z koszami sterylizacyjnymi.



Podstawowe parametry produkcyjne linii technologicznej Oscar (głównej)

• maksymalna dobowa zdolność produkcyjna	-	162000 puszek/dobę
• maksymalna masowa dobowo zdolność produkcyjna:		
brutto	-	19,8 Mg/dobę
netto *	-	17,8 Mg/dobę
• roczny czas pracy instalacji	-	240 dni (5.280 h)
• maksymalna masowa roczna zdolność produkcyjna netto *	-	4.277 Mg/rok
• temperatura w parowniku	-	92 ÷ 95 °C
• czas parowania	-	ok. 17 min.

\* - wskaźniki podano przy założeniu masy netto w puszcze – 110 g.

Podstawowe parametry produkcyjne linii technologicznej BOK

• maksymalna dobowo zdolność produkcyjna	-	198000 puszek/dobę
• maksymalna masowa dobowo zdolność produkcyjna:		
brutto	-	37,2 Mg/dobę
netto *	-	33,7 Mg/dobę
• roczny czas pracy instalacji	-	240 dni (5.280 h)
• maksymalna masowa roczna zdolność produkcyjna netto *	-	8078 Mg/rok

\* - wskaźniki podano przy założeniu masy netto w puszcze – 170 g.

4) Linia technologiczna Paprykarz – do produkcji konserw z ryb rozdrobnionych

Główne urządzenia technologiczne wchodzące w skład linii Paprykarz stanowią:

- separator Bader,
- urządzenia pomocnicze w kuchni: kuter do mielenia warzyw, mieszalnik,
- dozownica masy paprykarzowej Hema,
- podajnik puszek,
- zamykarka typu Lubeca,
- myjka puszek,
- zbiorniki z koszami sterylizacyjnymi.

Podstawowe parametry produkcyjne linii technologicznej Paprykarz

• maksymalna dobowo zdolność produkcyjna	-	45000 puszek/dobę
• maksymalna masowa dobowo zdolność produkcyjna:		
brutto	-	14,4 Mg/dobę
netto *	-	13,5 Mg/dobę
• roczny czas pracy instalacji	-	240 dni (5.280 h)
• maksymalna masowa roczna zdolność produkcyjna netto *	-	3240 Mg/rok

\* - wskaźniki podano przy założeniu masy netto w puszcze – 300 g.

5) Linia technologiczna Pate – do produkcji past rybnych w puszkach

Główne urządzenia technologiczne wchodzące w skład linii Pate zlokalizowane są w pomieszczeniu kuchni. Stanowią je:

- homogenizator Kuruma,
- mieszalnik,
- dozownica past,
- zgrzewarka puszek,
- zbiornik z koszami sterylizacyjnymi.

Podstawowe parametry produkcyjne linii technologicznej Pate

• maksymalna dobową zdolność produkcyjną	-	33750 puszek/dobę
• maksymalna masowa dobową zdolność produkcyjną:		
brutto	-	0,8 Mg/dobę
netto *	-	0,74 Mg/dobę
• roczny czas pracy instalacji	-	240 dni (5.280 h)
• maksymalna masowa roczna zdolność produkcyjna netto *	-	178 Mg/tok

\* - wskaźniki podano przy założeniu masy netto w puszcze – 22 g.

#### 6) Smażalnik liniowy – urządzenie pomocnicze do produkcji konserw z ryb smażonych.

Półprodukty dostarczane są z chłodni zerowej do smażalni gdzie trafiają na stół do mączenia. Po obtoczeniu w mące za pomocą ruchomego rusztu transportowane są do grzanego elektrycznie smażalnika liniowego napełnionego olejem (ok. 0,5 Mg oleju). Smażenie odbywa się w temperaturze ok. 160 °C. Odpadowy olej po smażeniu gromadzony jest w szczelnych pojemnikach 1000 dm<sup>3</sup> i klasyfikowany jako odpad przeznaczony do odzysku.

#### I.2.4. Sterylizatornia

W Zakładzie Produkcji Konserw Rybnych „King Oscar” stosowana jest metoda sterylizacji wytwarzanych produktów parą wodną pod ciśnieniem. W jego skład wchodzi:

- 4 autoklawy STRIFLOW 1362 EL o pojemności 7 730 dm<sup>3</sup> każdy,
- układ cyrkulacji wody chłodniczej składający się z:
  - zbiornika wody zimnej o pojemności 40 m<sup>3</sup>,
  - zestawu hydroforowego nr 1 do podawania wody zimnej do chłodzenia wymienników ciepła autoklawów,
  - zbiornika wody gorącej o pojemności 15 m<sup>3</sup>,
  - zestawu hydroforowego nr 2 do podawania wody gorącej do Centralnego Systemu Mycia oraz urządzeń do mycia puszek,
  - zbiornika wody ciepłej o pojemności 40 m<sup>3</sup> – zlokalizowanego na zewnątrz budynku hali produkcyjnej,
  - glikolowego wymiennika ciepła do chłodzenia wody ciepłej (coolera), z układem wentylatorów schładzających czynnik chłodzący glikol – zlokalizowanego na zewnątrz budynku hali produkcyjnej,
  - agregatu wody lodowej – wymiennika ciepła z fluorowęglowodorowym czynnikiem chłodniczym R407C – zlokalizowanego na zewnątrz budynku hali produkcyjnej.

Proces sterylizacji konserw zaczyna się od umieszczenia w autoklawie wózków z koszami sterylizacyjnymi napełnionymi zamkniętymi puszkami. Jeden wsad do autoklawu stanowi 6 koszy, z czego w każdym koszu mieści się około 2000 puszek. Masa pojedynczego wsadu do autoklawu wynosi 1500 ÷ 1600 kg. Sterylizacja polega na wytworzeniu w autoklawie pary wodnej o temperaturze ok. 115 °C, pod ciśnieniem ok. 2,1 bar. Para wodna przekazuje ciepło do umieszczonych w zamkniętych puszkach produktów, które rozgrzewają się do zbliżonej temperatury wytwarzając parę wodną wewnątrz puszek. Wysoka temperatura i para wodna powoduje zniszczenie wszystkich mikroorganizmów w formach przetrwalnikowych i wegetatywnych. Czas trwania cyklu sterylizacji zależy od rodzaju produktu i wielkości puszek.

Do każdego autoklawów doprowadzona jest zmięczona woda ze stacji uzdatniania wody, którą ogrzewa się w wewnętrznym wymienniku ciepła, zasilanym parą technologiczną z kotłowni zakładowej. Zimna woda chłodnicza ze zbiornika wody zimnej układu cyrkulacji wykorzystywana w etapie schładzania, doprowadzana jest za pomocą układu hydroforowego nr 1. Odbiera ona ciepło od nasyczonej pary wodnej w autoklawie i wraca do układu cyrkulacyjnego jako woda gorąca gdzie groma-



ona jest w zbiorniku wody gorącej (o temperaturze powyżej 40 °C). W końcowej fazie schładzania wymienników autoklawów odprowadzana jest woda ciepła i gromadzona z zbiorniku wody ciepłej (o temperaturze poniżej 40 °C).

W okresie letnim do schładzania wody ciepłej wykorzystywany jest dodatkowy wymiennik ciepła (cooler), gdzie czynnikiem chłodzącym jest glikol, który chłodzony jest układem wentylatorów. Ponadto w okresie letnim wykorzystywana jest do chłodzenia wody magazynowanej w zbiorniku wody zimnej woda lodowa, powstająca w agregacie wody lodowej – wymienniku ciepła, gdzie czynnikiem chłodzącym jest mieszanina fluorowęglowodorów – czynnik chłodzący R407C. Substancją ta nie jest klasyfikowana jako niebezpieczna, a jedynie zwiększająca efekt cieplarniany.

Zainstalowany w 2009 r. układ cyrkulacji wody chłodnej ogranicza o ponad 40% zużycie wody surowej używanej uprzednio na cele chłodzenia autoklawów oraz w systemach mycia puszek i linii technologicznych, a także ilość wytwarzanych ścieków technologicznych. Dzięki zastosowaniu nowych autoklawów z wewnętrznym obiegiem paro-wodnym ograniczono także zużycie pary technologicznej niezbędnej do sterylizacji produktów.

Podstawowe parametry technologiczne urządzeń sterylizacyjnych i układu cyrkulacji wody chłodniczej:

• ilość i typ autoklawów	-	4 szt. STERIFLOW 1362 EL
• pojemność jednego autoklawu	-	7730 dm <sup>3</sup>
• temperatura sterylizacji	-	115°C
• ciśnienie robocze	-	do 5 bar przy temp.150°C
• ilość wody w obiegu wewnętrznym autoklawu	-	600 dm <sup>3</sup>
• masa netto wsadu do jednego autoklawu	-	1600 kg produktu
• czas trwania cyklu sterylizacji	-	ok. 110 min.
• obecna maksymalna przepustowość dobową zespołu autoklawów-	-	76,8 Mg/dobę
• roczny czas pracy instalacji	-	240 dni
• obecna maksymalna masowa przepustowość roczna netto -	-	18432 Mg/rok
• wymiana wody w autoklawach	-	2 – 4 razy/dobę
• dobową ilość ścieków z wymiany wody	-	do 9,6 m <sup>3</sup>
• pojemności zbiorników układu cyrkulacji:		
- wody zimnej	-	40 m <sup>3</sup>
- wody ciepłej	-	40 m <sup>3</sup>
- wody gorącej	-	15 m <sup>3</sup>

#### I.2.5. Pakownia

Dział pakowni zlokalizowany jest w budynku głównej hali produkcyjnej. W skład zespołu urządzeń wchodzi:

- dwie linie technologiczne do automatycznego i półautomatycznego pakowania wyrobów w opakowania zbiorcze - linia nr 1 (umownie nazwana jako „NOWA”) i linia nr 2 (umownie nazwana „STARA”);
- magazyn opakowań;
- magazyn wyrobów gotowych z rampą załadowniczą.

W skład linii „NOWEJ” wchodzi następujące urządzenia:

- wywrotnica koszy sterylizacyjnych,
- transporter puszek,
- stół buforowy,
- suszarnia pneumatyczna,

- aparat do kontroli rentgenowskiej wyrobów – X-ray Eagle,
- a następnie w zależności od wybranej opcji pakowania:
  - OPCJA FOLIOWANIE: foliarka Fuji, kodownica, kartoniarka automatyczna, drukarka Markem, paletyzator automatyczny ABB;
  - OPCJA ETYKIETOWANIE: etykieciarka, stanowisko do pakowania w kartony, stanowisko do pakowania kartonów na palety;
  - OPCJA ZGRZEWANIE: stanowisko pakowania w folię termokurczliwą, zgrzewarka folii termokurczliwej, stanowisko do pakowania zgrzewek na palety.

W skład linii „STAREJ” wchodzi następujące urządzenia:

- wywrotnica koszy sterylizacyjnych,
- stół do ręcznego układania puszek na taśmociąg,
- suszarnia pneumatyczna,
- aparat do kontroli rentgenowskiej wyrobów – X-ray Eagle,
- a następnie w zależności od wybranej opcji pakowania:
  - OPCJA ETYKIETOWANIE: etykieciarka, drukarka Markem, oklejarka kartonów, stanowisko do pakowania kartonów na palety;
  - OPCJA FOLIOWANIE: foliarka Ilopack, stanowisko do pakowania w kartony, stanowisko do pakowania kartonów na palety;
  - OPCJA LITOGRAFIA: drukarka Markem, zgrzewarka folii termokurczliwej Cermex.

#### I.2.6. Linia technologiczna do produkcji prezerw rybnych

Linia technologiczna do produkcji prezerw rybnych, czyli produktów rybnych nie poddawanych procesom sterylizacji termicznej, uruchomiona została w 2011 roku w wolnostojącym budynku byłej wędzarni.

W skład zespołu instalacji i urządzeń do produkcji prezerw wchodzi:

- magazyn podręczny surowca – chłodnia „zerowa” o powierzchni ok. 16 m<sup>2</sup>,
- myjnia beczek z surowcem rybnym,
- krajalnica filetów,
- kocioł warzelny elektryczny i waga do przygotowania zalew,
- podajnik puszek,
- drukarka do oznaczania puszek,
- linia do ręcznego napełniania puszek,
- dozownice zalewy,
- zamykarka puszek typu Sommetrade 444,
- myjka i suszarka puszek,
- stół do pakowania puszek w kartony.

Podstawowe parametry technologiczne linii technologicznej do produkcji prezerw:

- maksymalna dobową zdolność produkcyjna - 34600 puszek/dobę
- maksymalna masowa dobową zdolność produkcyjna:
 

brutto	-	2,25 Mg/dobę
netto *	-	1,90 Mg/dobę
- roczny czas pracy instalacji - 240 dni (5.280 h)
- maksymalna masowa roczna zdolność produkcyjna netto \*- 456 Mg/rok

\* - wskaźniki podano przy założeniu masy netto w puszcze – 55 g.

#### I.2.7. Centralny System Mycia urządzeń i pomieszczeń (CSM)

Centralny System Mycia urządzeń i pomieszczeń (CSM) składa się z:

- stacji głównej CSM, wyposażonej w dwie pompy CSM oraz wymiennik ciepła (bojler) ogrzewany parą technologiczną dostarczaną z kotłowni zakładowej,
- systemu rurociągów CSM rozprowadzonych do poszczególnych pomieszczeń i linii technologicznych,
- satelitów CSM – eżektorów podających wodę pod ciśnieniem ze sprężonym powietrzem, do których podłączane są zwijane węże z lancami myjącymi, oraz dozowników środków chemicznych do mycia lub dezynfekcji.

Woda do Centralnego Systemu Mycia podawana jest ze zbiorników wody gorącej i ciepłej układu cyrkulacji wody chłodniczej. Woda gorąca, pobrana ze zbiornika o pojemności 15 m<sup>3</sup>, zostaje wykorzystana (po dezynfekcji lampą UV) w układzie mycia centralnego i do mycia puszek na poszczególnych liniach technologicznych. Po wykorzystaniu wody gorącej do mycia pobierana jest woda ciepła, a po jej wyczerpaniu korzysta się z wody zimnej uprzednio podgrzanej parą technologiczną.

Woda dostarczana jest do satelitów CSM za pomocą dwóch pomp. Satelity CSM wyposażone są w zwijane węże z lancami do mycia oraz układ dozowania środków chemicznych do mycia i dezynfekcji pomieszczeń i urządzeń z możliwością podłączania pojemników z odpowiednimi środkami. Układ sterowania satelity CSM umożliwia wybranie rodzaju operacji (płukanie, pianowanie, dezynfekcja) oraz dawkowania wybranego środka chemicznego.

Operacje mycia urządzeń i pomieszczeń prowadzone są w trybie dobowym (przez 2 godziny każdorazowo na nocnej zmianie produkcyjnej) oraz tygodniowym (w każdą sobotę).

Ścieki z mycia pomieszczeń i urządzeń odprowadzane są do kanalizacji technologicznej i zakładowej oczyszczalni ścieków w celu podczyszczenia przed odprowadzeniem do gminnej kanalizacji ścieków sanitarnych w Gniewinie.

### I.2.7. Myjnia skrzyń

Pomieszczenie myjni skrzyń zlokalizowane jest w przybudówce do budynku zaplecza technicznego. W pomieszczeniu myjni znajduje się myjka taśmowa prod. Nomafad Lębork, na której myte są pojemniki z tworzyw sztucznych (skrzynki i „big-boxy”) wielokrotnego użytku służące do transportu surowców rybnych, półproduktów i odpadów rybnych.

Do mycia używany jest obecnie zasadowy preparat myjąco-dezynfekujący Divocip, na bazie detergentów z zawartością wodorotlenków potasu i sodu oraz chloranu i podchlorynu sodu.

## I.3. Charakterystyka instalacji pomocniczych

### I.3.1. Kotłownia pary technologicznej

Kotłownia pary technologicznej zlokalizowana jest w wolnostojącym budynku w północno-wschodniej części terenu zakładu. Para technologiczna wykorzystywana jest w procesach i urządzeniach instalacji podstawowej tj:

- w parownikach ryb na liniach technologicznych K-2 i Oscar,
- w wymienniku ciepła do ogrzewania powietrza służącego do suszenia ryb w tunelu suszarniczo-wędzarniczym linii technologicznej Asvald,
- w wymienniku ciepła do ogrzewania wody w obiegu autoklawów na sterylizatorni,
- w komorach rozmrażalni surowca,
- w wymiennikach ciepła do ogrzewania wody w centralnym systemie mycia,
- w wymienniku ciepła do ogrzewania wody w instalacji myjni skrzyń,
- w wymiennikach ciepła do ogrzewania wody w myjkach puszek na poszczególnych liniach technologicznych,
- w wymiennikach ciepła do ogrzewania wody w instalacji centralnego ogrzewania i ciepłej wody użytkowej w budynku głównym i budynku prezerw,
- w wymienniku ciepła do ogrzewania wody w kuchni,
- w wymienniku ciepła do podgrzewania oleju separowanego na oczyszczalni ścieków.



W kotłowni pary technologicznej zainstalowane są dwa kotły parowe K-1 i K-2 (tab. 1).

### I.3.2. Kotłownia centralnego ogrzewania

Kotłownia centralnego ogrzewania (c.o.) produkuje energię cieplną na potrzeby ogrzewania pomieszczeń budynku głównego zakładu (pomieszczeń administracyjno-socjalnych oraz głównej hali produkcyjnej). Znajduje się w budynku głównym, eksploatowana jest w sezonie grzewczym i stanowi uzupełnienie układów centralnego ogrzewania i ciepłej wody użytkowej zasilanych z kotłowni pary technologicznej.

Tabela 1. Charakterystyka kotłów parowych i kotła centralnego ogrzewania

	Kocioł K-1	Kocioł K-2	Kocioł c.o.
Rodzaj	Viessmann Turbomat-R-HD, parowy	Viessmann Turbomat-RN-HD, parowy	Wolf Klimatechnik MK-350, wodny
Moc znamionowa	1860 kW	1960 kW	350 kW
Sprawność	91 %,	92 %,	90 %,
Nominalna wydajność cieplna	2044 kW <sub>t</sub>	2.130 kW <sub>t</sub>	389 kW <sub>t</sub>
Maksymalna produkcja pary	2.845 kg/h	3.000 kg/h	
Cisnienie robocze pary	8 bar	8 bar	
Palnik	Weishaupt G40/1-B	Weishaupt G40/2-A	Weishaupt WG40N/1-A
Temperatura spalin za kotłem	184 °C = 457 K	184 °C = 457 K	114 °C = 387 K
Rok instalacji	1993	1993	
Maksymalne godzinowe zużycie paliwa – gazu ziemnego GZ-50	214 m <sup>3</sup> /h	223 m <sup>3</sup> /h	47,7 m <sup>3</sup> /h
Zużycie roczne paliwa – gazu ziemnego GZ-50 (2010 r.)	1600000 m <sup>3</sup> /a	1600000 m <sup>3</sup> /a	40000 m <sup>3</sup> /a

### I.3.3. Zakładowa oczyszczalnia ścieków

Działalność Zakładu Produkcji Konserw Rybnych „King Oscar” powoduje powstawanie na terenie zakładu ścieków technologicznych z instalacji i pomieszczeń produkcyjnych zakładu, są to:

- wody popłuczne z mycia wszystkich urządzeń i pomieszczeń produkcyjnych głównej hali produkcyjnej i hali produkcji przetermin,
- odcieki termiczne z parowników linii technologicznej K-2 i Oscar oraz odcieki termiczne z tunelu suszarniczo-wędzarniczego linii Asvald,
- wody popłuczne z myjek puszek zainstalowanych na wszystkich liniach technologicznych głównej hali produkcyjnej i hali produkcji przetermin,
- odcieki z solankowni oraz urządzeń obróbki wstępnej surowca rybnego,
- odcieki z rozmrażalni surowca rybnego,
- wody ze sterylizacji produktów okresowo wymieniane w obiegach wewnętrznych autoklawów,
- wody popłuczne z myjni skrzyń.

Zadaniem zakładowej oczyszczalni ścieków jest podczyszczanie ścieków technologicznych do poziomów akceptowalnych przez odbiorcę – Gniewińskie Przedsiębiorstwo Komunalne Sp. z o.o. z siedzibą w Kostkowie. Maksymalna przepustowość oczyszczalni wynosi ok. 620 m<sup>3</sup>/d. Ścieki socjalno-bytowe zakładu nie podlegają podczyszczaniu i są odprowadzane oddzielną instalacją kanalizacyjną do przepompowni ścieków w południowo-zachodniej części zakładu, gdzie łączą się z podczyszczonymi ściekami technologicznymi.

skład zespołu urządzeń do podczyszczania ścieków technologicznych wchodzą:

- studzienka zbiorcza surowych ścieków technologicznych,
- pompa transportowa ścieków surowych,
- sito obrotowe separujące części stałe ze ścieków surowych,
- zbiornik uśredniający o pojemności 36 m<sup>3</sup>,
- flotator I stopnia,
- flotator II stopnia,
- prasa osadów poflotacyjnych,
- stacja przygotowania polimerów z urządzeniami dozującymi.

Pierwszym etapem podczyszczania ścieków technologicznych jest separacja części stałych ze ścieków za pomocą sita obrotowego. Skratki z rotosita usuwane są jako odpady razem z osadami poflotacyjnymi z oczyszczalni. Następnie ścieki gromadzone są w zbiorniku uśredniającym, zapewniającym wyrównanie się ich parametrów niezbędne do skutecznego prowadzenia procesów oczyszczania. Ze zbiornika uśredniającego ścieki podawane są na flotatory I i II stopnia, do których dozowane są:

- wodorotlenek sodu w celu neutralizacji ścieków (korekty pH),
- koagulant – chlorek poliglinu PAX-XL 19F,
- flokulanty – Optifloc A130 i Optifloc SD2065.

Tabela 2. Zużycie surowców używanych w zakładowej oczyszczalni ścieków

Lp.	Rodzaj surowca lub materiału	Zużycie roczne
1.	koagulant PAX	102 Mg/rok
2.	flokulanty łącznie	8,5 Mg/rok
3.	wodorotlenek sodu w granulках	30,0 Mg/rok
4.	esencja octowa	8,6 Mg/rok
5.	wapno chlorowane	0,6 Mg/rok

W ściekach poddanych działaniu koagulantu i flokulantów oraz napowietrzanych za pomocą saturatorów następują procesy koagulacji i sedymentacji osadów. Z wierzchniej warstwy oczyszczonych ścieków odbierane są wyflotowane tłuszcze w postaci oleju rybnego, który kierowany jest do wirówki klasyfikacyjnej. Po sklarowaniu olej gromadzony jest w zbiorniku o pojemności 1000 dm<sup>3</sup>, ustawionym w pomieszczeniu podczyszczalni.

Osady kierowane są do zbiornika osadów, skąd podawane są pompą do prasy filtrującej. Ciecz odfiltrowana w prasie kierowana jest z powrotem do procesu podczyszczania, a odwodnione wypraski usuwane są do pojemnika na osady i wywożone do kontenera magazynowania osadów pościekowych, zlokalizowanego na utwardzonym i skanalizowanym placu magazynowania odpadów w północno-wschodniej części zakładu. Odwodnione osady ściekowe posiadają następujące parametry fizyko-chemiczne:

- sucha masa osadów - 36%,
- zawartość tłuszczu - 14%,
- zawartość substancji białkowych - 9,1%,
- zawartość glinu - 0,54%,
- zawartość fosforu - 0,8%.

Podczyszczone i odolejone ścieki technologiczne odprowadzane są instalacją kanalizacji technologicznej do przepompowni ścieków zlokalizowanej w południowo-zachodniej części zakładu, gdzie

łączą się ze ściekami bytowymi i razem odprowadzane są rurociągiem tłocznym do kolektora gminnej kanalizacji ściekowej w Gniewinie. W przepompowni ścieków zainstalowany jest przepływomierz monitorujący ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych, obsługiwany zdalnie (on-line) przez operatora gminnej kanalizacji ściekowej.

Średnia skuteczność podczyszczania ścieków w zakładowej oczyszczalni, wyrażona jako redukcja poszczególnych podstawowych wskaźników zanieczyszczeń, wynosi:

- zawiesina ogólna	-	93,5%,
- BZT <sub>5</sub>	-	77,2%,
- ChZT	-	84,2%,
- chlorki	-	30,7%,
- azot amonowy	-	30,4%,
- fosforany	-	59,3%.

#### I.4. Zasilanie energetyczne

Energia elektryczna dostarczana jest przez przedsiębiorstwo ENERGA-OBRÓT S.A. z siedzibą w Gdańsku. Roczne zapotrzebowanie na energię elektryczną wynosi obecnie ok. 3.800 MWh/rok. Docelowe zapotrzebowanie na energię, po osiągnięciu maksymalnego poziomu produkcji wyniesie ok. 5.400 MWh/rok.

#### I.5. Pobór i zużycie wody

Zakład korzysta z dostawy wody z systemu wodociągowego Gminy Gniewino. Dostawcą jest Gniewińskie Przedsiębiorstwo Komunalne Sp. z o.o. w Kostkowie. Woda wykorzystywana jest przede wszystkim w instalacjach na następujące cele technologiczne:

- płukanie surowca i przygotowanie solanki – obróbka wstępna surowca rybnego,
- mycie wyrobów gotowych i opakowań zbiorczych po surowcu na liniach technologicznych do produkcji konserw rybnych,
- mycie wyrobów gotowych i opakowań zbiorczych po surowcu na linii technologicznej do produkcji prezerw,
- mycie urządzeń i maszyn na liniach technologicznych – Centralny System Mycia,
- chłodzenie urządzeń do sterylizacji – autoklawów,
- wytwarzanie pary technologicznej – kotłownia pary technologicznej,
- mycie skrzyń transportowych na surowiec – myjnia skrzyń,
- okresowe mycie placu czasowego magazynowania odpadów nr 1.

W znacznie mniejszych ilościach wykorzystuje się ją jest na cele socjalno-bytowe jako surowiec do produkcji konserw i prezerw rybnych.

Całkowite zużycie wody w zakładzie na rok 2010 wyniosło ok. 113.000 m<sup>3</sup>, w tym na potrzeby technologiczne ok. 105.000 m<sup>3</sup> i na potrzeby socjalno-bytowe ok. 8.000 m<sup>3</sup>.

Oszacowano, iż po osiągnięciu rocznej zdolności produkcyjnej całkowite zapotrzebowanie na wodę wzrośnie do ok. 205.700 m<sup>3</sup>/rok.



Tabela 3. Zużycie surowców podstawowych i materiałów pomocniczych (z wyjątkiem paliwa)

Kod surowca	Surowiec / materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok
R1	ryby świeże i mrożone, filety rybne	surowiec podstawowy do produkcji konserw i przerw rybnych	34 300
R2	olej spożywczy (sojowy i rzepakowy)	surowiec do produkcji konserw i przerw rybnych	2 500
R3	oliwa z oliwek	surowiec do produkcji konserw i przerw rybnych	1 450
R4	koncentrat pomidorowy	surowiec do produkcji konserw i przerw rybnych	1 240
R5	sól spożywcza	surowiec do produkcji solanki	720
R6	warzywa suszone i mrożone	surowiec do produkcji konserw i przerw rybnych	230
R7	Ocet	surowiec do produkcji konserw i przerw rybnych	360
R8	drewno dębowe (klocki)	materiał używany w dymogeneratorach tunelu wędzarniczego	12,3
R9	Puszki metalowe z wieczkami	opakowanie jednostkowe produkowanych konserw i przerw	2 900
R10	preparaty myjące	preparaty stosowane w Centralnym Systemie Mycia i myjni skrzyń	40
R11	preparaty myjące	preparaty używane w myjkach puszek na liniach produkcyjnych	12
R12	Preparaty dezynfekujące	Preparaty używane w Centralnym Systemie Mycia	2,2

Tabela 4. Zużycie paliw na potrzeby technologiczne oraz na potrzeby transportowe zakładu

Lp.	Rodzaj surowca lub materiału	Zużycie roczne
1.	gaz ziemny GZ-50, w tym: w kotłowni parowej w kotłowni c.o.	3 240 000 m <sup>3</sup> /rok 3 200 000 m <sup>3</sup> /rok 40 000 m <sup>3</sup> /rok
2.	Gaz LPG	45,0 Mg/rok

## II. MOŻLIWE WARIANTY FUNKCJONOWANIA INSTALACJI I URZĄDZEŃ

### II.1.1. Wariantowe możliwości wykorzystania instalacji i urządzeń podstawowych

Ze względu na specyfikę technologii produkcji konserw i prezerw rybnych nie występuje możliwość wykorzystywania instalacji na potrzeby wytwarzania innego rodzaju produktów. Nie przewiduje się również wykorzystania urządzeń podstawowych linii technologicznych i urządzeń pomocniczych do innych celów produkcyjnych.

Możliwa jest produkcja różnego rodzaju wyrobów gotowych, jednakże nie ma to wpływu na proces technologiczny i wielkość oddziaływania na środowisko.

### II.1.2. Parametry pracy instalacji i urządzeń przy normalnej i zmniejszonej wydajności produkcji

Parametry pracy instalacji, rozumiane jako wielkości zmienne zależne od produkcji, nie mają zastosowania do specyfiki produkcji, jaką jest produkcja konserw i prezerw rybnych. Obniżenie wydajności linii produkcyjnych polega na zmniejszeniu strumienia surowca kierowanego do instalacji produkcyjnych. Nie powoduje to zmiany parametrów pracy linii technologicznych, a jedynie zmniejszone zapotrzebowanie na energię i media.

### II.1.3. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych

#### II.1.3.1. Rozruch instalacji po postoju

Rozruch instalacji podstawowej i instalacji pomocniczej są procesami krótkotrwałymi, które nie powodują istotnych zmian w emisjach substancji i energii do środowiska, w związku z tym nie określa się specjalnych parametrów pracy dla tych instalacji.

#### II.1.3.2. Parametry podczas awarii

Instalacja, będąca przedmiotem wniosku jak i cały Zakład Produkcji Konserw Rybnych „King Oscar” w Strzebielinku, nie jest zakwalifikowana do zakładów o zwiększonym, bądź o dużym ryzyku wystąpienia awarii, w rozumieniu *art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska oraz rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 kwietnia 2002 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. Nr 58, poz. 535)*. W związku z powyższym nie podlega obowiązkowi opracowania planu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym.

- a) Awaria amoniakalnej instalacji chłodniczej polegać może na rozszczelnieniu zbiornika lub rurociągów i armatury instalacji chłodniczej i niekontrolowanym wycieku amoniaku ( $\text{NH}_3$ ) – czynnika chłodniczego R717. Uwolnienie amoniaku do środowiska spowodować może zagrożenie dla środowiska, zdrowia i życia ludzkiego. Zbiornik (o pojemności 2,95 m<sup>3</sup>) do przechowywania amoniaku jako czynnika chłodzącego wyposażony jest w zawór bezpieczeństwa, sondę pomiaru poziomu amoniaku, czujkę pomiaru ciśnienia oraz jest izolowany w osłonie z blachy aluminiowej. W celu ostrzeżenia o wystąpieniu awarii w maszynowni zainstalowany został dwustopniowy system detekcji amoniaku oraz sygnalizacja alarmowa. Ponadto instalacja jest objęta nadzorem Urzędu Dozoru Technicznego z obowiązkowymi badaniami szczelności oraz poprawności działania jej elementów. Awaria może powodować zakłócenia w zakresie magazynowania surowca rybnego. Konsekwencją może być ograniczenie możliwości produkcyjnych zakładu w skrajnym przypadku wytworzeniu dodatkowych ilości odpadów w postaci surowców nie nadających się do przetwarzania.
- b) Awaria innych urządzeń chłodniczych nie spowoduje negatywnego oddziaływania na środowisko. W instalacji stosowane są freonowe czynniki chłodnicze R22, glikol etylowy oraz czynnik R407C. Mogą jedynie spowodować czasowe zmniejszenie powierzchni magazynowych surowca i związku z tym ograniczenie możliwości produkcyjnych zakładu.

Podczas eksploatacji instalacji mogą wystąpić zdarzenia niepożądane takie jak:

- zanik zasilania elektrycznego co spowoduje: brak chłodzenia magazynów surowca i odpadów, brak oczyszczania ścieków, brak prowadzenia produkcji i natychmiastowe wyłączenie linii technologicznych, brak zasilania w chłodniach „zerowych” przez okres doby może spowodować zniszczenie przechowywanego tam surowca i usunięcie go jako odpadu;
- awaria sieci wodociągowej prowadząca do braku dostawy wody, co spowoduje natychmiastowe zaprzestanie produkcji z powodu braku możliwości produkcji pary, niezbędnej w procesach technologicznych oraz brak możliwości przeprowadzenia sterylizacji termicznej w czasie 2-3 godzin po wyprodukowaniu konserw rybnych może skutkować powstaniem odpadu produktów nie nadających się do spożycia;
- awaria sieci gazociągowej, spowoduje natychmiastowe zatrzymanie produkcji z powodu braku możliwości produkcji pary na potrzeby technologiczne oraz sterylizacji termicznej już wyprodukowanych konserw – skutki jak wyżej;
- zagrożenie pożarowe obiektów produkcyjnych, jest najpoważniejszą sytuacją awaryjną. Zakład został wyposażony w środki ochrony ppoż. oraz system zaopatrzenia w wodę na potrzeby ppoż.,
- awaria urządzeń oczyszczalni ścieków prowadzi do natychmiastowego zaprzestania procesu produkcyjnego, bądź jego ograniczenia do skali odpowiadającej technologicznym możliwościom oczyszczalni ścieków.

### III. DOZWOLONE ŹRÓDŁA EMISJI DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII ORAZ WIELKOŚĆ DOPUSZCZALNEJ EMISJI

#### III.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

##### III.1.1. Źródła emisji do powietrza i parametry emitorów

Źródłem emisji do powietrza substancji pochodzących z podstawowych procesów produkcyjnych polegających na produkcji konserw rybnych są:

- instalacja do wędzenia wyrobów w tunelu suszarniczo-wędzarniczym linii Asvald, źródłem dymu wędzarniczego są dwa dymogeneratory cierne (emitor E1);
- instalacja do produkcji pary technologicznej w dwóch kotłach parowych kotłowni zakładowej opalane gazem ziemnym wysokometanowym GZ-50 (emitory E2 i E3);
- instalacja do produkcji energii cieplnej na potrzeby ogrzewania (części biurowo-socjalnej zakładu oraz głównej hali produkcyjnej) w kotle wodnym opalonym gazem ziemnym wysokometanowym GZ-50 (emitor E4).

Tabela 5. Parametry techniczne emitorów i emisji

Zródło	Wyso-kość H [m.npt]	Srednica D [m]	Temperatura Gazu [° C]	Natężenie przepływu [m <sup>3</sup> /h]	Prędkość pionowa gazu [m/s]	Czas pracy [h/rok]	Urządzenie ochrony atmosfery
E1 – emitor dymogeneratory tunelu suszarniczo-wędzarniczego	13,0	1,0	323	17.300	6,1	5.280	-
E2 – emitor kotła parowego K-1	12,0	0,4	445	3.837	8,5	8.064	-
E3 – emitor kotła parowego K-2	12,0	0,4	445	3.998	8,8	8.064	-
E4 – emitor kotła wodnego c.o.	12,4	0,3	375	615	2,4	5.040	-



### III.1.2. Dopuszczalna wielkość emisji substancji do powietrza

Dopuszczalne jest wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza ze źródeł emisji zestawionych w tabeli nr 5, w ilościach podanych w tabelach nr: 6, 7, 8.

Tabela 6. Dopuszczalne emisje maksymalne z procesów technologicznych w normalnych warunkach pracy instalacji podstawowych

Zródło emisji	Czas pracy źródła	Nazwa substancji	Numer CAS*	Wnioškowana dopuszczalna emisja maksymalna [kg/h]
Emitor E1 emitor dymogeneratory tunelu suszarniczowędzarniczego praca 1 dymogeneratora	22 h/dobę 5.180 h/rok	dwutlenek azotu	10102-44-0	0,000157
		tlenek węgla	630-08-0	0,0548
		pył zawieszony PM10	-	0,00914
		formaldehyd	50-00-0	0,00119
		aldehyd octowy	75-07-0	0,0262
		akroleina	107-02-8	0,000114
		aceton	67-64-1	0,000109
		fenol	108-95-2	0,00107
		metanol	67-56-1	0,00365
		kwas octowy	64-19-7	0,000084
Emitor E1 emitor dymogeneratory tunelu suszarniczowędzarniczego praca 2 dymogenerato- rów	8 h/dobę 100 h/rok	dwutlenek azotu	10102-44-0	0,000313
		tlenek węgla	630-08-0	0,110
		pył zawieszony PM10	-	0,0183
		formaldehyd	50-00-0	0,00237
		aldehyd octowy	75-07-0	0,0524
		akroleina	107-02-8	0,000228
		aceton	67-64-1	0,000219
		fenol	108-95-2	0,00214
		metanol	67-56-1	0,00730
		kwas octowy	64-19-7	0,000169

\* - oznaczenie numeryczne substancji wg Chemical Abstract Service Registry Number;

Tabela 7. Dopuszczalne emisje maksymalne z procesów technologicznych w normalnych warunkach pracy instalacji pomocniczych

Źródło emisji	Czas pracy źródła	Nazwa substancji	Numer CAS*	Wnioskowana dopuszczalna emisja maksymalna	
				[mg/Nm <sup>3</sup> ] <sub>0%-3%</sub>	[kg/h]
Emitor E2 emitor kotła parowego K-1	24 h/dobę 8.064 h/rok	dwutlenek siarki	7446-09-5	35	-
		dwutlenek azotu	10102-44-0	150	-
		pył	-	5	-
Emitor E3 emitor kotła parowego K-2	24 h/dobę 8.064 h/rok	dwutlenek siarki	7446-09-5	35	-
		dwutlenek azotu	10102-44-0	150	-
		pył	-	5	-
Emitor E4 emitor kotła wodnego c.o.	24 h/dobę 5.040 h/rok	dwutlenek siarki	7446-09-5	-	0,00047
		dwutlenek azotu	10102-44-0	-	0,0619
		tlenek węgla	630-08-0	-	0,0122
		pył zawieszony PM10	-	-	0,000020

\* - oznaczenie numeryczne substancji wg Chemical Abstract Service Registry Number;

Tabela 8. Dopuszczalne emisje roczne poszczególnych substancji z procesów technologicznych.

Nazwa substancji	Numer CAS*	Wnioskowana dopuszczalna emisja roczna [Mg/a]
dwutlenek siarki	7446-09-5	0,0418
dwutlenek azotu	10102-44-0	5,66184
tlenek węgla	630-08-0	1,075
pył zawieszony PM10	-	0,05082
formaldehyd	50-00-0	0,0064
aldehyd octowy	75-07-0	0,141
akroleina	107-02-8	0,000615
aceton	67-64-1	0,000590
fenol	108-95-2	0,00578
metanol	67-56-1	0,0197
kwasy octowe	64-19-7	0,000455

\* - oznaczenie numeryczne substancji wg Chemical Abstract Service Registry Number;

## III.2. Gospodarowanie odpadami

### III.2.1. Wytwarzanie odpadów

#### III.2.1.1. Rodzaje i ilość wytwarzanych odpadów

Rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, które będą powstawać na terenie Zakładu Produkcji Konserw Rybnych w Strzebielinku w związku z prowadzeniem instalacji stanowiącej przedmiot niniejszego pozwolenia oraz niezbędnych procesów pomocniczych, wymieniono w tabeli nr 9.

Tabela 9. Rodzaje i ilości odpadów dozwolone do wytwarzania

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]
<b>ODPADY NIEBEZPIECZNE</b>			
1.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08 *	0,200
2.	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	14 06 03 *	0,100
3.	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	16 02 11 *	0,300
4.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13 *	0,500
<b>ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE</b>			
5.	Odpadowa tkanka zwierzęca	02 02 02	8750,0
6.	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	02 02 03	620,0
7.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 02 04	900,0
8.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	700,0
9.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	200,0
10.	Opakowania z drewna	15 01 03	150,0
11.	Opakowania z metali	15 01 04	70,0
12.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	1,0
13.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	1,0
14.	Baterie alkaliczne (z wyjątkiem 16 06 03)	16 06 04	0,1
15.	Żelazo i stal	17 04 05	15,0
16.	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	19 08 09	170,0

#### III.2.1.2. Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami

Sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami, wymienionymi w tabeli nr 9, przedstawiono w tabeli nr 10.

Tabela 10. Sposoby gospodarowania odpadami dozwolonymi do wytwarzania

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Opis sposobów magazynowania, transportu i zagospodarowania odpadu
<b>ODPADY NIEBEZPIECZNE</b>		
Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08 *	Zużyte oleje przekładniowe z urządzeń technologicznych gromadzone są i czasowo magazynowane w stalowych, szczelnych i oznakowanych pojemnikach, usytuowanych pod zadaszoną, zabezpieczoną przed dostępem osób nieuprawnionych wiatą magazynową, zlokalizowaną na placu magazynowania odpadów. Odbierane są okresowo przez firmę posiadającą wymagane zezwolenie na zbieranie i/lub transport odpadów tego typu z przeznaczeniem do recyklingu.

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Opis sposobów magazynowania, transportu i zagospodarowania odpadu
Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	14 06 03 *	Odpady te gromadzone są w zbiorniku myjki przemysłowej typu Pure Solve i przy wymianie bezpośrednio przelewane do zbiorników transportowych odbiorcy odpadów. Myjka ta eksploatowana jest w pomieszczeniu warsztatowym przy głównej hali produkcyjnej. Obecnie nie przewiduje się czasowego magazynowania tych odpadów w innym miejscu. Odpady te na dzień dzisiejszy odbierane są okresowo transportem odbiorcy przez firmę Pure Solve Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie.
Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	16 02 11 *	Nie przewiduje się gromadzenia zużytego sprzętu chłodniczego AGD na terenie zakładu. W sytuacji wymiany tego sprzętu na nowy, przekazany on zostanie dostawcy nowych urządzeń przy ich zakupie, zgodnie z zasadami postępowania z zużytym sprzętem elektrycznym i elektronicznym.
Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13 *	Zużyte lampy fluorescencyjne gromadzone są w opakowaniach zakupu w zadaszonej, zabezpieczonej przed dostępem osób nieuprawnionych wiacie zlokalizowanej na placu składowania odpadów. Pozostałe urządzenia stanowiące odpady tego rodzaju gromadzone są i czasowo magazynowane w zamkniętym magazynku w części biurowo-socjalnej zakładu. Odpady te przekazane są dostawcom nowych urządzeń, zgodnie z zasadami postępowania z zużytym sprzętem elektrycznym i elektronicznym, lub odbierane transportem odbiorcy przez firmę posiadającą zezwolenie na zbieranie i/lub transport odpadów tego typu, z przeznaczeniem do demontażu i odzysku.
<b>ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE</b>		
Odpadowa tkanka zwierzęca	02 02 02	Bieżące gromadzenie odpadów tego rodzaju odbywa się na halach produkcyjnych, do oznakowanych kolorem czerwonym i opisanych, szczelnych pojemników z tworzywa sztucznego, w tym także pojemników typu „big-box”. Po wypełnieniu pojemników są one przewożone transportem wewnętrznym (wózkiem widłowym) do przeznaczonych do tego celu, wydzielonej chłodni „zerowej”, stanowiącej chłodzony magazyn czasowego przechowania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego kat. 3. Z chłodni tej odpady odbierane są z częstotliwością dwa razy w tygodniu specjalistycznym, chłodzonym transportem odbiorców, z przeznaczeniem do odzysku.
Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	02 02 03	Odpady tego rodzaju pochodzące z procesów produkcyjnych gromadzone są na bieżąco na halach produkcyjnych w szczelnych, oznakowanych pojemnikach z tworzyw sztucznych. Następnie wraz z pozostałymi odpadami tego typu (zwroty reklamacyjne, partie wyrobów przeterminowanych itp.) kierowane są do mechanicznego zniszczenia (zgniatania). Po zniszczeniu są czasowo magazynowane w stalowych kontenerach na uszczelnionym i skanalizowanym placu magazynowania odpadów. Obecnie budowana jest zadaszona wiatka magazynowa, pod którą będą ustawiane kontenery z odpadami. Odcieki z placu gromadzone są w zbiorniku bezodpływowym i okresowo wywożone do stacji zlewnej na oczyszczalni w Gniewinie. Odpady te odbierane są okresowo przez firmy posiadające wymagane zezwolenia na zbieranie i/lub transport odpadów tego typu z przeznaczeniem do unieszkodliwienia poprzez składowanie. Obecnie odbierane są przez Zakład Usług Komunalnych z Wejherowa.



Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Opis sposobów magazynowania, transportu i zagospodarowania odpadu
Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 02 04	Odpady te po usunięciu nadmiaru wody w prasie filtracyjnej gromadzone są w szczelnych pojemnikach na terenie oczyszczalni, a następnie bezwzględnie przewożone transportem wewnętrznym na uszczelniony i skanalizowany plac magazynowania odpadów, gdzie czasowo magazynowane są w stalowych kontenerach. Docelowo kontenery z odpadami ustawione będą pod budowaną obecnie zadaszoną wiatą magazynową. Odbierane są przez firmę posiadającą wymagane zezwolenie na zbieranie i/lub transport odpadów w celu ich unieszkodliwienia przez składowanie.
Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpady opakowaniowe z papieru i tektury oraz z tworzyw sztucznych gromadzone są na bieżąco w miejscach ich wytwarzania, a następnie magazynowane są czasowo w stalowych kontenerach ustawionych na uszczelnionym i skanalizowanym placu magazynowania odpadów.
Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Okresowo są one usuwane z terenu zakładu przez podmioty gospodarcze posiadające wymagane zezwolenia na zbieranie i/lub transport odpadów tego rodzaju z przeznaczeniem do odzysku.
Opakowania z drewna	15 01 03	Zniszczone i połamane palety drewniane oraz inne opakowania z drewna (skrzynki) gromadzone są i czasowo magazynowane na utwardzonym i skanalizowanym placu magazynowym, pomiędzy budynkami chłodni i mroźni. Okresowo są one wywożone z terenu zakładu przez firmy posiadające wymagane zezwolenia na zbieranie i/lub transport odpadów tego rodzaju z przeznaczeniem do odzysku. Dopuszcza się także możliwość przekazywania tych odpadów osobom fizycznym do wykorzystanie w procesach R1 lub R14.
Opakowania z metali	15 01 04	Zużyte opakowania z metali w postaci beczek stalowych oraz puszek i opakowań aluminiowych gromadzone są selektywnie (osobno odpady stalowe, osobno aluminiowe) na wydzielonym, utwardzonym i skanalizowanym placu magazynowania odpadów. Odpady o większych gabarytach (200-litrowe beczki stalowe) gromadzone są luzem, a mniejsze opakowania w pojemnikach lub w stanowiących też odpady tego typu beczkach stalowych. Okresowo są one wywożone z terenu zakładu przez firmy posiadające wymagane zezwolenia na zbieranie i/lub transport odpadów tego rodzaju z przeznaczeniem do odzysku (recyklingu).
Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	Odpady zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych gromadzone są i czasowo magazynowane w wydzielonym, zamykanym magazynku zlokalizowanym w części biurowo-socjalnej zakładu. Odpady te usuwane są z terenu zakładu przez firmy posiadające wymagane zezwolenia na zbieranie i/lub transport odpadów tego rodzaju z przeznaczeniem do demontażu i odzysku. Nie wyklucza się przekazywania ich dostawcom nowych urządzeń przy ich zakupie lub wywożenia transportem własnym do punktów demontażu odpadów elektrycznych i elektronicznych.
Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	Odpady tego rodzaju gromadzone i czasowo magazynowane w wydzielonym, zamykanym magazynku zlokalizowanym w części biurowo-socjalnej zakładu, bądź też w miejscach ich wytworzenia, w opakowaniach zakupu (dotyczy to głównie wkładów do drukarek i kserokopiarek). Przekazywane są dostawcom nowych elementów i urządzeń przy ich zakupie lub odbierane są przez firmy posiadające wymagane zezwolenia na zbieranie i/lub transport odpadów tego rodzaju z przeznaczeniem do odzysku.



Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Opis sposobów magazynowania, transportu i zagospodarowania odpadu
Baterie alkaliczne (z wyjątkiem 16 06 03)	16 06 04	Wyczerpane baterie z przenośnych urządzeń pomiarowych i drobnego sprzętu AGD gromadzone są w oznaczonych plastikowych pojemnikach, które znajdują się w części biurowej zakładu, pomieszczeniach socjalnych oraz na zapleczu produkcyjnym zakładu. Okresowo odpady te przekazywane są uprawnionemu odbiorcy, zgodnie z zasadami postępowania ze zużytymi bateriami i akumulatorami.
Żelazo i stal	17 04 05	Odpady stali konstrukcyjnej gromadzone są luzem na utwardzonym i skanalizowanym placu magazynowym, zlokalizowanym w północnej części zakładu pomiędzy budynkami chłodni i mroźni. Okresowo są one wywożone z terenu zakładu przez firmy posiadające wymagane zezwolenia na zbieranie i/lub transport odpadów tego rodzaju z przeznaczeniem do recyklingu.
Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	19 08 09	Zużyty olej po smażeniu gromadzony jest i czasowo magazynowany w miejscu powstawania – pomieszczeniu smażalnika liniowego. Olej separowany ze ścieków gromadzony jest i czasowo magazynowany w pomieszczeniu oczyszczalni ścieków. Oleje gromadzone są w przeznaczonych do tego celu pojemniku z tworzywa sztucznego o pojemności 1000 dm <sup>3</sup> . Zbiorniki ustawione są na paletach transportowych i okresowo odbierane przez firmę posiadającą wymagane zezwolenia na zbieranie i/lub transport odpadów tego rodzaju z przeznaczeniem do odzysku.

### III.3. Gospodarka wodno-ściekowa

Charakterystykę gospodarki wodnej przedstawiono w pkt. I.5. niniejszej decyzji. Zakład korzysta z dostawy wody z systemu wodociągowego gminy Gniewino, dostawcą jest Gniewińskie Przedsiębiorstwo Komunalne Sp. z o.o. w Kostkowie.

Po osiągnięciu zakładanej maksymalnej zdolności produkcyjnej zapotrzebowanie na wodę wyniesie ok. 857 m<sup>3</sup>/dobę i ok. 205 700 m<sup>3</sup>/rok, w tym na:

- cele produkcyjne ok. 812,5 m<sup>3</sup>/dobę i ok. 195 000 m<sup>3</sup>/rok,
- cele socjalno-bytowe ok. 44,6 m<sup>3</sup>/dobę i ok. 10 700 m<sup>3</sup>/rok.

W rozbiciu na poszczególne odbiory technologiczne zużycie wody kształtować się będzie następująco:

- |                                  |   |                            |
|----------------------------------|---|----------------------------|
| • produkcja konserw rybnych      | - | 42 300 m <sup>3</sup> /rok |
| • produkcja prezerw              | - | 3 000 m <sup>3</sup> /rok  |
| • obróbka wstępna surowca        | - | 35 700 m <sup>3</sup> /rok |
| • sterylizacja                   | - | 32 000 m <sup>3</sup> /rok |
| • produkcja pary technologicznej | - | 47 500 m <sup>3</sup> /rok |
| • Centralny System Mycia         | - | 16 900 m <sup>3</sup> /rok |
| • myjnia skrzyń                  | - | 27 600 m <sup>3</sup> /rok |

Ponadto woda używana jest na cele utrzymania czystości na placach, w ilości ok. 700 m<sup>3</sup>/rok.

#### III.3.1. Odprowadzanie ścieków technologicznych

Ścieki technologiczne podlegają podczyszczaniu do poziomów akceptowalnych przez odbiorcę w zakładowej mechaniczno-chemicznej oczyszczalni ścieków. Odprowadzane są z terenu zakładu do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych, gdzie następuje mieszanie ścieków technologicznych z ściekami socjalno-bytowymi. Docelowo, szacowana całkowita ilość wytwarzanych ścieków technologicznych wyniesie:

- ok. 394,5 m<sup>3</sup>/dobę i ok. 144000 m<sup>3</sup>/rok.

Do ścieków technologicznych zalicza się również niepodczyszczone odcieki z placu magazynowania odpadów oraz zanieczyszczone wody opadowe. Gromadzone są w szczelnym, bezodpływowym zbiorniku betonowym o pojemności 12 m<sup>3</sup> i okresowo wywożone transportem asenizacyj-

nym do oczyszczalni ścieków w Gniewinie. Szacowana ilość wytwarzanych niepodczyszczonych ścieków wywożonych wyniesie średnio:

- ok 0,5 m<sup>3</sup>/dobę i ok. 160 m<sup>3</sup>/rok.

### III.3.2. Odprowadzanie ścieków socjalno-bytowych

Ścieki sanitarne odprowadzane są bez retencji i podczyszczania instalacją kanalizacji sanitarnej do przepompowni ścieków, skąd razem z podczyszczonymi ściekami technologicznymi odprowadzane są rurociągiem tłocznym do gminnej kanalizacji sanitarnej. Docelowa ilość ścieków socjalno-bytowych wyniesie:

- ok. 29,3 m<sup>3</sup>/dobę i ok. 10700 m<sup>3</sup>/rok.

### III.3.3. Odprowadzanie wód opadowych

Wody opadowe odprowadzane są z terenów zakładu oraz z dachów wszystkich obiektów budowlanych o łącznej powierzchni 41639 m<sup>2</sup>. Wody te odprowadzane są przez wpusty drogowe, odwodnienia liniowe i rynny do zakładowej kanalizacji deszczowej, gdzie podlegają podczyszczeniu. Oczyszczone wody odprowadzane są kolektorem do gminnej kanalizacji deszczowej. Odbiornikiem końcowym oczyszczonych wód opadowych jest rzeka Bychowska Struga. Roczna objętość odprowadzanych wód opadowych wynosi szacunkowo ok. 22 900 m<sup>3</sup>/rok.

Zmierzone stężenia zanieczyszczeń w ściekach nie przekraczają wartości dopuszczalnych określonych w § 19. ust. 1. Rozporządzenia Ministra Środowiska, 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 2006 r. Nr 137, poz. 984):

- zawiesina ogólna 53 mg/dm<sup>3</sup> (dopuszczalne stężenie <100 mg/dm<sup>3</sup>),
- substancje ropopochodne 0,092 mg/dm<sup>3</sup> (dopuszczalne stężenie <15 mg/dm<sup>3</sup>).

### III.3.4. Odprowadzanie ścieków technologicznych po ich oczyszczeniu do oczyszczalni w Gniewinie

Jakość odprowadzanych do oczyszczalni w Gniewinie ścieków technologicznych scharakteryzować można następującymi wskaźnikami:

- pH	7,5 ÷ 8,0
- BZT <sub>5</sub>	941 mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>
- ChZT	1490 mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>
- chlorki	916 mgCl/dm <sup>3</sup>
- azot amonowy	28,5 mgN/dm <sup>3</sup>
- fosforany	68,0 mgPO <sub>4</sub> /dm <sup>3</sup>
- zawiesina ogólna	165 mg/dm <sup>3</sup>

### III.4. Emisja hałasu do środowiska

W najbliższym otoczeniu Zakładu Produkcji Konserw Rybnych „King Oscar” w Strzebielinku znajdują się tereny przemysłowe oraz nieużytki poprzemysłowe, z którymi zakład graniczy od strony północnej, zachodniej i wschodniej, od strony południowej, za drogą relacji Czymanowo-Gniewono, znajdują się tereny rolne. Najbliższe tereny mieszkaniowe – z zabudową wielorodzinną – oddalone są od zakładu o 400 m na zachód w kierunku północno-wschodnim, w strefie zabudowy przemysłowej, znajdują się zabudowania gospodarstwa rolnego. Źródła emisji hałasu na terenie zakładu przedstawiono w tabeli 11.

Tabela 11. Źródła hałasu oraz ich czas pracy.

Kod źródła	Źródło hałasu	Czas pracy źródła [h/dobę]
NB1	budynek główny – linie produkcyjne, obróbki wstępnej surowców, sprężarkownia, maszynownia chłodnicza	24
N1 ÷ N3	centrale klimatyzacyjno-wentylacyjne – 3 szt.	24
N4 ÷ N16	agregaty chłodnicze – 13 szt.	24
N17 ÷ N21	coolery – 5 szt.	24
N22 ÷ N23	czepnie i wyrzutnie ścienne	24
N24 ÷ N26	wyrzutnie dachowe	24
N(tw)	transport wewnętrzny – 5 wózków widłowych	24
N(tz)	transport zewnętrzny	16

Wyniki pomiarów równoważnego poziomu dźwięku A wykonane na granicy zakładu wahają się między 45,2 a 58,7 dB. W bezpośrednim otoczeniu zakładu nie ma terenów podlegających ochronie akustycznej. Dla terenów podlegających ochronie akustycznej zabudowy wielorodzinnej dopuszczalny poziom emisji hałasu z instalacji, wyrażony poziomem dźwięku A wynosi:

- 55 dB (A) – dla pory dnia (przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia – od 6<sup>00</sup> do 22<sup>00</sup>);
- 45 dB (A) – dla pory nocy (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy – od 22<sup>00</sup> do 6<sup>00</sup>).

Z przeprowadzonych obliczeń wynika, że oddziaływanie akustyczne Zakładu Produkcji Konserw Rybnych „King Oscar” w Strzebielinku nie powoduje ponad normatywnej emisji hałasu w sąsiedztwie terenów zabudowanych Gniewina.

#### IV. ZAKRES MONITORINGU I KONTROLI EKSPLOATACJI INSTALACJI

##### IV.1. Monitoring wody

Prowadzący instalację zobowiązany jest do monitorowania ilości pobieranej wody przeznaczonej na cele technologiczne i socjalno-bytowe za pomocą wodomierza głównego zamontowanego na rurociągu  $\varnothing$  100. Wodomierz ten zlokalizowany jest w studziencie wodomierzowej położonej na działce nr ewid. 82/9 należącej do Gniewińskiego Przedsiębiorstwa Komunalnego Sp. z o.o. w Kostkowie z częstotliwością odczytu raz na miesiąc.

Zobowiązuje się do monitorowania lokalnych wodomierzy (podliczników) z częstotliwością raz w miesiącu, ilości wody zużywanej w:

1. głównej hali produkcyjnej, łącznie na cele produkcyjne i socjalno-bytowe,
2. urządzeniach do obróbki wstępnej surowca,
3. układzie cyrkulacji wody chłodniczej urządzeń do sterylizacji termicznej produktów,
4. Centralnym Systemie Mycia,
5. kotłowni zakładowej, łącznie do produkcji pary technologicznej i na cele socjalno-bytowe,
6. urządzeniach myjni skrzyń,
7. budynku produkcji prezerw, łącznie na cele produkcyjne i socjalno-bytowe.

##### IV.2. Monitoring ścieków

###### IV.2.1. Ścieki technologiczne i socjalno bytowe

Nie ustala się obowiązków w zakresie monitoringu jakości ścieków technologicznych i socjalno-bytowych. Obowiązki te zostaną ustalone w pozwoleniu wodnoprawnym na wprowadzanie do ze-

wewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych ścieków przemysłowych mogących zawierać substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, o które wydanie wystąpi Wnioskodawca.

#### IV.2.2. Wody opadowe

Zgodnie z § 21, ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska, w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, prowadzący instalację zobowiązany jest dwa razy w roku wykonywać przeglądy eksploatacyjne urządzeń oczyszczających odprowadzane wody opadowe. Eksploatację urządzeń oczyszczających, zgodnie z zaleceniami zawartymi w instrukcji obsługi i konserwacji tych urządzeń należy rejestrować w książce eksploatacji urządzeń oczyszczających.

#### IV.3. Monitoring emisji do powietrza

Prowadzący instalację zobowiązany jest do prowadzenia pomiarów wielkości emisji: dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, pyłu zawieszonego, zgodnie z metodami określonymi w załączniku nr 5 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody, z częstotliwością 2 razy w roku – w okresie zimowym (październik – marzec) i w okresie letnim (kwiecień – wrzesień), wprowadzanych do powietrza z każdego z dwóch kotłów parowych zainstalowanych w zakładowej kotłowni pary technologicznej – emitory E2 i E3.

#### IV.4. Monitoring hałasu

Podmiot pozwolenia zobowiązany jest do okresowego wykonywania pomiarów poziomu hałasu raz na dwa lata, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody. Pomiar dokonywany będą w punkcie zlokalizowanym na granicy budynku mieszkalnego znajdującego się na działce 82/23. Orientacyjne dane punktu pomiarowego :

- szerokość geograficzna - 54°43'05,4"N
- długość geograficzna - 18°02'24,2"E
- wysokość pomiarowa - 4 m n.p.t.

#### IV.5. Ewidencja wytwarzanych odpadów

Prowadzący instalację zobowiązany jest do prowadzenia ewidencji wytwarzanych odpadów za pomocą Kart ewidencji odpadów, których wzór określony został w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów. Natomiast przekazane odpady odbiorcy należy potwierdzać na Kartach przekazania odpadów, których wzór określony został w w/w Rozporządzeniu.

#### IV.6. Monitoring substancji kontrolowanych

Zgodnie z art. 8, ust. 3, ustawy z dnia 20 kwietnia 2004 r. o substancjach zubożających warstwę ozonową co 6 miesięcy należy wykonywać kontrole szczelności urządzeń chłodniczych (13 agregatów mroźni i chłodni). Sprawdzanie szczelności urządzeń zawierających substancje kontrolowane powinno być przeprowadzane przez osoby posiadające świadectwo kwalifikacji w zakresie substancji kontrolowanych. Informacje nt. przeprowadzonych kontroli powinny zostać umieszczone w „Karcie obsługi technicznej i naprawy urządzenia lub instalacji zawierającej powyżej 3 kg czynnika chłodzącego będącego substancją kontrolowaną”, założonej dla każdego urządzenia zgodnie z wzorem zawartym w Rozporządzeniu Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 06 sierpnia 2004 r. w sprawie wzoru karty urządzenia i instalacji zawierających substancje kontrolowane.



## 7. Monitoring jakości środowiska

### IV.7.1. Monitoring jakości powietrza

Nie jest wymagane prowadzenie monitoringu jakości powietrza, z uwagi na niski poziom emisji gazów i pyłów, emitowanych przez przedmiotową instalację podstawową i pomocniczą.

### IV.7.2. Monitoring jakości wód powierzchniowych z uwagi na wprowadzane ścieki i zanieczyszczenia

Nie jest wymagany monitoring wód powierzchniowych. Instalacja nie odprowadza ścieków i wód opadowych bezpośrednio do wód powierzchniowych ani gruntu. W najbliższym otoczeniu zakładu nie występują wody powierzchniowe.

### IV.7.3. Monitoring jakości gleby

Prowadzenie monitoringu jakości gleby w otoczeniu zakładu nie jest wymagane. Rodzaj działalności i zabezpieczenie terenu zakładu przez rozprzestrzenianiem się zanieczyszczeń ciekłych i stałych poza teren zakładu upoważniają do stwierdzenia, że instalacja nie ma istotnego negatywnego wpływu na stopień zanieczyszczenia przypowierzchniowej warstwy gleby.

## IV.8. Monitoring procesów technologicznych

### IV.8.1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii

Zakres monitoringu obejmuje:

- kontrolę stanu magazynów surowców – zapisy w systemie informatycznym zarządzania produkcją SAP;
- identyfikowalność każdej partii surowców, materiałów i produktów – nadawanie numerów każdej partii surowców, materiałów i produktów – zapisy w SAP;
- monitoring ilości surowca rybnego i dodatków zużywanych do produkcji – zapisy w SAP;
- monitoring zużycia opakowań jednostkowych i zbiorczych – zapisy w SAP;
- monitoring ilościowy i jakościowy produktów – zapisy w SAP;
- monitoring zużycia materiałów pomocniczych (środki myjące, dezynfekcyjne, smary, oleje i inne);
- monitoring wytwarzanych odpadów rybnych (UPPZ);
- monitoring zużycia wody na poszczególne cele technologiczne – pomiar ciągły, odczyt raz dziennie;
- monitoring łącznego zużycia energii elektrycznej – pomiar ciągły, odczyt raz na miesiąc;
- monitoring zużycia paliwa (gazu ziemnego) w kotłach parowych – pomiar ciągły, odczyt raz na dobę;
- monitoring zużycia paliwa (gazu LPG) w pojazdach transportu wewnątrzzakładowego.

### IV.8.2. Monitoring parametrów technologicznych

Zakres monitoringu obejmuje:

- kontrolę temperatury w mroźniach i chłodniach surowców – on-line, zapisy w systemie informatycznym;
- kontrolę parametrów w urządzeniach do sterylizacji produktów: temperatura i ciśnienie w autoklawach, czas trwania procesu sterylizacji – on-line, zapisy w systemie informatycznym;
- kontrolę szczelności zamknięcia puszek konserw – okresowa wizualna i mechaniczna (niszczące pobieranie wycinków), zapisy ręczne i cyfrowy (zdjęcia);
- kontrolę jakości produktów metodą prześwietlania w aparatach rentgenowskich – obecność ciał obcych w puszkach konserw i waga wyrobów,



- monitoring skuteczności oczyszczania ścieków technologicznych w zakładowej oczyszczalni ścieków, realizowany poprzez wykonywane z częstotliwością raz na miesiąc badania jakości surowych i podczyszczonych ścieków technologicznych, w zakresie następujących wskaźników:

<u>ścieki surowe</u>	<u>ścieki podczyszczone</u>
- odczyn pH,	- odczyn pH,
- BZT <sub>5</sub> ,	- BZT <sub>5</sub> ,
- ChZT <sub>Cr</sub> ,	- ChZT <sub>Cr</sub> ,
- chlorki,	- chlorki,
- azot ogólny,	- siarczany,
- fosfor ogólny,	- azot ogólny,
- zawiesina ogólna,	- fosfor ogólny,
	- sól,
	- potas,
	- zawiesina ogólna.

## V. TECHNIKI OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

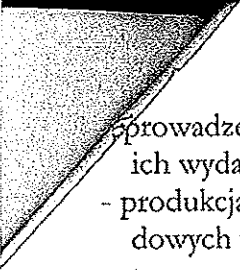
Zastosowane rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniają spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki i osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska.

Przyjęte na etapie projektowania i realizacji inwestycji rozwiązania techniczne i technologiczne, oparte zostały o wytyczne przepisów krajowych oraz dyrektyw i przepisów Unii Europejskiej określających warunki najlepszej dostępnej techniki (BAT). Zaliczyć do nich należy w szczególności:

- szkolenie oraz rozwijanie świadomości i kompetencji pracowników oraz właściwego reagowania w nagłych wypadkach;
- skuteczne dokumentowanie kontroli procesów technologicznych i programów konserwacji urządzeń;
- prowadzenie „Programu zarządzania produkcją” (SAP), w którym następuje ewidencja surowców, materiałów i produktów, co umożliwia dokładne śledzenie drogi poszczególnych surowców i produktów;
- wdrożenie systemu monitorowania i archiwizowania parametrów zużycia surowców i materiałów, wielkości produkcji, zużycia wody, energii elektrycznej, gazu ziemnego, paliw, rodzaju i ilości wytwarzanych odpadów oraz ilości i jakości wytwarzanych ścieków, wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza;
- stosowanie systemu planowania produkcji, co ogranicza czas magazynowania surowca i minimalizuje zużycie energii oraz powstających odpadów;
- stosowanie automatycznych urządzeń do napełniania puszek olejem, zalewami i przyprawami, co zapobiega wyciekom surowca z puszek oraz zmniejsza zanieczyszczenia odprowadzane do ścieków;
- ograniczenie zużycia wody poprzez uruchomienie systemu recyrkulacji wody chłodzącej autoklawy;
- ograniczenie zużycia wody w układach czyszczenia i mycia powierzchni i urządzeń;
- segregacja i selektywne magazynowanie odpadów.

Ograniczenie oddziaływania instalacji na środowisko uzyskano dzięki zastosowaniu rozwiązań zgodnych z najlepszą dostępną techniką:

- zapewnienie zgodności podejmowanych działań z przepisami o ochronie środowiska poprzez monitorowanie procesów technologicznych oraz działań naprawczych i zapobiegawczych; monitorowanie wykorzystania wody, energii i paliw; monitorowanie ilości i jakości generowanych ścieków oraz ilości i sposobów zagospodarowania odpadów; prowadzenie niezbędnych ewidencji i sprawozdań;
- prowadzenie produkcji zgodnie z wymaganiami systemu zapewnienia jakości w przemyśle spożywczym HACCP (monitorowanych poprzez odpowiednie służby weterynaryjne) i wdrożenie systemu zapewnienia jakości i zarządzania środowiskiem zgodnie z normą ISO 22000;

- 
- doprowadzenie modernizacji urządzeń wchodzących w skład instalacji podstawowej w celu wzrostu ich wydajności przy obniżeniu zużycia mediów i energii;
  - produkcja w oparciu o nowoczesną technologię z wykorzystaniem energooszczędnych i niskoodpadowych urządzeń i linii produkcyjnych;
  - stosowanie substancji o niskim potencjale zagrożeń posiadające certyfikaty sanitarne;
  - sukcesywna wymiana czynnika chłodzącego w agregatach chłodniczych na substancje nie wpływające na warstwę ozonową
  - efektywne wykorzystanie energii – właściwy dobór silników elektrycznych oraz optymalizacja zużycia energii cieplnej m.in. odzyskiwanie ciepła z układów chłodzenia;
  - optymalizacja kontroli procesów technologicznych poprzez monitoring parametrów temperatury, ciśnienia par i czasu pracy urządzeń;
  - rozdzielenie instalacji kanalizacyjnych ścieków technologicznych i socjalno-bytowych oraz podczyszczenie ścieków technologicznych do poziomów akceptowalnych przez odbiorcę ścieków
  - odprowadzenie oczyszczonych wód opadowych do zewnętrznej kanalizacji deszczowej Gminy Gniewino.

## VI. SPOSÓB POSTĘPOWANIA PO ZAKOŃCZENIU DZIAŁALNOŚCI

W przedmiotowym zakładzie nie stosuje się substancji, które mogłyby spowodować znaczne zagrożenia dla środowiska. Instalacja zostanie zlikwidowana zgodnie z wymaganiami *Prawa budowlanego* oraz *Prawa ochrony środowiska* po zatwierdzeniu projektu rozbiórki. Wszelkie środki chemiczne i substancje odpadowe zostaną usunięte przed przystąpieniem do rozbiórki, a instalacje zostaną wyczyszczone i zdezynfekowane. Sposób zagospodarowania powstałych w czasie rozbiórki odpadów i późniejszego użytkowania terenu uzgodniony zostanie z właściwymi organami ochrony środowiska.

## VII. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA

Ustala się termin ważności pozwolenia zintegrowanego na okres 10 lat od daty wydania niniejszej decyzji, tj. do .....2022 r. Pozwolenie podlega weryfikacji po upływie 5 lat od dnia wydania.

## UZASADNIENIE

Przedsiębiorstwo „King Oscar” Sp. z o.o., z/s w Strzebielinku, 84-250 Gniewino, w dniu 15 lipca 2011 r., wystąpiło z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Zakładu Produkcji Konserw Rybnych „King Oscar” w Strzebielinku (dz. nr 82/16 i 82/34, obr. Strzebielinko).

Do w/w pisma dołączono wymaganą dokumentacją „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego” opracowany przez Laboratorium Środowiskowe „SPECTRA” Sp. z o.o., ul. Tartaczna 5, 84-200 Wejherowo, oraz dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, wymaganej na podstawie *art. 210, ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska*, obliczonej zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2002 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych* (Dz. U. z 2002 r. Nr 190, poz. 1591).

Na podstawie *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. z 2002 r. Nr 122, poz. 1055), ustalono, iż przedmiotowa instalacja zaliczana jest do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości – zgodnie z punktem 6.5 załącznika do rozporządzenia, tj. „instalacji do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego (oprócz mleka), o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę”.

Przedstawiony wniosek spełnia wymagania formalne określone w art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. Nr 25, poz. 150 ze zmianami).

Rozpatrując przedmiotowy wniosek tutejszy organ, zawiadomieniem z 3 listopada 2011 r., podał do publicznej wiadomości informację o toczącym się postępowaniu, możliwością zapoznania się z dokumentacją oraz o możliwości wniesienia wniosków i uwag w terminie 21 dni od dnia ukazania się ogłoszenia. Zawiadomienie wywieszono na tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Wejherowie, przesłano do prowadzącego instalację - przedsiębiorstwa „King Oscar” Sp. z o.o., Strzebielino 22, 84-250 Gniewino w celu wywieszenia na tamtejszej tablicy ogłoszeń oraz przesłano do Urzędu Gminy Gniewino z prośbą o umieszczeniu na tablicy ogłoszeń gminy. W okresie udostępnienia nie wniesiono żadnych wniosków i uwag do sprawy.

Instalacja, będąca przedmiotem niniejszego pozwolenia jest instalacją starą w istotny sposób zmodernizowaną, przeniesioną do nowych obiektów przemysłowych. Rozbudowa i modernizacja instalacji polegała na:

- modernizacji linii technologicznej Oscar oraz K-2;
- modernizacji linii technologicznej do pakowania wyrobów gotowych;
- doposażeniu linii technologicznej Oscar;
- modernizacji linii technologicznej Aswald z budową nowego tunelu suszarniczo-wędzarniczego;
- doposażeniu linii technologicznej i urządzeń pakowni;
- budowie magazynu opakowań;
- zainstalowaniu linii technologicznej do pakowania wyrobów gotowych;
- zainstalowaniu nowych autoklawów w sterylizatorni;
- modernizacji instalacji do sterylizacji wyrobów;
- modernizacji linii technologicznej do obróbki wstępnej Hermes.

Oprócz rozbudowy części technologicznej podjęto szereg działań organizacyjnych i technicznych mających na celu ograniczenie do osiągalnego minimum oddziaływania zmodernizowanego zakładu na środowisko. Zaliczyć do nich należy m.in.:

- budowę układu do cyrkulacji wody chłodniczej;
- przebudowę instalacji wentylacyjnych i klimatyzacyjnych;
- modernizację instalacji kanalizacji ściekowej i deszczowej.

Działalność Zakładu Produkcyjnego przedsiębiorstwa „King Oscar” w Strzebielinku i funkcjonującej w nim instalacji będącej przedmiotem wniosku polega na produkcji konserw rybnych z surowca świeżego lub mrożonego. Produkcja oparta jest na kilku niezależnych liniach technologicznych umożliwiających przeprowadzenie: obróbki wstępnej i szczegółowej surowca, umieszczenia surowca w puszkach wraz z odpowiednimi dodatkami, utrwalenia termicznego lub chemicznego produktów oraz ich zapakowania w opakowania transportowe.

Podstawowym surowcem do produkcji są ryby morskie i słodkowodne. W największych ilościach stosowane są śledzie, szproty, sardynki, makrele, karpie, w mniejszych ilościach: łosoś, dorsz, flądra. Ryby dostarczane są do zakładu w postaci świeżej schłodzonej lub w postaci mrożonej (w blokach lodowych). Część surowca dostarczana jest w postaci ryb całych, część w postaci filetów po wstępnej obróbce i porcjowaniu, a niektóre rodzaje ryb w postaci tylko odgłowionej i wypatroszonej. Oprócz surowców podstawowych do produkcji konserw stosowane są także dodatki: olej spożywczy (sojowy lub rzepakowy), oliwa z oliwek, koncentrat pomidorowy, sól spożywcza, warzywa suszone i mrożone (cebula, marchew, pietruszka, seler, zielony groszek, oliwki), ocet. W procesie produkcji do wyrobów dodawana jest również woda.

W produkcji konserw jako opakowania jednostkowe stosowane są stalowe lub aluminiowe puszki. Materiałem pomocniczym wykorzystywanym w instalacji podstawowej są środki myjące i dezynfekujące stosowane w Centralnym Systemie Mycia oraz w myjkach puszek na poszczególnych liniach produkcyjnych.

Produkcja konserw rybnych prowadzona jest na hali produkcyjnej mieszczącej się w budynku głównym zakładu. Wstępny etap produkcji polega na przygotowaniu surowca rybnego, rozmrożeniu surowców dostarczanych w postaci zamrożonej, a następnie tzw. obróbce wstępnej, sortowaniu, myciu, patroszeniu i odglawianiu ryb oraz ewentualnie krojeniu na porcje. Część ryb podlega solankowaniu, czyli kąpieli w roztworze soli kuchennej.

Następnie surowiec rybnny może podlegać suszeniu i wędzeniu w tunelu suszarniczowędzarniczym (linia produkcyjna Asvald), potem układany jest w puszkach z dodatkiem zalewy z oleju lub oliwy. Na innych liniach produkcyjnych ryby są układane w puszkach i kierowane do parownika, w którym poddawane są działaniu wysokiej temperatury za pomocą pary technologicznej dostarczonej z kotłowni, a na koniec do puszek dodawane są zalewy olejowe lub koncentrat pomidorowy oraz ewentualnie dodatki warzywne. Produkowane są również konserwy z ryb nie podlegających parowaniu (linia technologiczna BOK) i konserwy tylko w zalewie wodnej.

Oprócz konserw z ryb całych lub w kawałkach produkowane są także konserwy z ryb rozdrabnianych: paprykarze i pasty rybne z dodatkiem ryżu i mielonych warzyw. Stosunkowo niewielką część produkcji stanowią ryby smażone (smażalnik liniowy) w zalewie olejowej lub pomidorowej.

Kolejnym etapem produkcji jest zamykanie puszek i ich mycie w myjkach puszek. Następnie puszkach poddawane są sterylizacji termicznej w 4 autoklawach zasilanych parą technologiczną pod ciśnieniem. Po schłodzeniu następuje końcowy etap produkcji polegający na kontroli jakości wyrobów (m.in. prześwietlaniu promieniowaniem rentgenowskim), pakowaniu puszek w opakowania zbiorcze (kartony, folie) i ustawianiu ich na paletach transportowych, które kierowane są do magazynu wyrobów gotowych.

Nieco inaczej przebiega produkcja tzw. prezerw, czyli konserw rybnych z filetów śledziowych, nie poddawanych sterylizacji termicznej. Procesy produkcyjne prowadzone są w budynku produkcji prezerw. Surowiec rybnny jest sortowany i krojony, a następnie układany do puszek z dodatkiem wcześniej przygotowanych zalew solankowo-korzennych. Długotrwałą przydatność produktów do spożycia uzyskuje się poprzez proces tzw. dojrzewania enzymatycznego, zachodzącego w zalewach. Końcowym etapem produkcji jest zamykanie puszek, ich mycie i suszenie, a następnie kontrola jakości i pakowanie w kartonowe opakowania zbiorcze.

W skład instalacji podstawowej do produkcji konserw wchodzi urządzenia:

- zespół mroźni i chłodni do magazynowania surowców oraz ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego (odpadów rybnych);
- zespół urządzeń do obróbki wstępnej surowca;
- linie technologiczne do produkcji określonego asortymentu konserw:
  - linia technologiczna Asvald – produkcji konserw z ryb wędzonych
  - linia technologiczna K-2 – produkcja konserw z ryb parowanych i nieparowanych
  - linia technologiczna Oscar – produkcja konserw z ryb parowanych i nieparowanych
  - linia technologiczna Paprykarz – produkcja konserw z ryb rozdrobnionych
  - linia technologiczna Pate – produkcja past rybnych w puszkach
  - smaźalnik liniowy – do produkcji konserw z ryb smażonych
- zespół urządzeń do sterylizacji termicznej konserw z układem recyrkulacji wody chłodzącej
- zespół urządzeń i linii technologicznych do kontroli, etykietowania i pakowania konserw
- linia technologiczna do produkcji prezerw rybnych
- Centralny System Mycia linii produkcyjnych i pomieszczeń
- zespół urządzeń do mycia opakowań transportowych – myjnia skrzyń

Instalacje pomocnicze w stosunku do instalacji podstawowej stanowią:

- instalacja do produkcji pary technologicznej – kotłownia główna wyposażona w dwa kotły parowe, produkująca parę technologiczną na potrzeby parowania, suszenia i wędzenia surowca rybnego na liniach technologicznych, a także rozmrażania ryb, sterylizacji konserw, podgrze-

wania wody w Centralnym Systemie Mycia, myjkach puszek, myjni opakowań transportowych (skrzyń) i innych wymiennikach ciepła na terenie zakładu;

- instalacja centralnego ogrzewania budynku głównego – kotłownia pomocnicza wyposażona w kocioł wodny na potrzeby centralnego ogrzewania budynku głównego w okresie zimowym;
- instalacja oczyszczalni ścieków – służąca do mechaniczno-chemicznego podczyszczania ścieków technologicznych pochodzących z linii do obróbki wstępnej, linii produkcyjnych oraz z procesów mycia puszek, pomieszczeń i urządzeń (za pomocą Centralnego Systemu Mycia) oraz myjni skrzyń.

Funkcjonowanie instalacji podstawowej i pomocniczej do produkcji konserw powoduje emisje gazów do powietrza z dymogeneratorów tunelu wędzarniczego, jak również zanieczyszczeń ze spalania gazu ziemnego w kotłach parowych i kotle centralnego ogrzewania.

Z obliczeń zawartych w dołączonej do wniosku dokumentacji (załącznik nr 20), wynika, że emisja wszystkich analizowanych substancji nie powoduje przekroczenia standardów jakości powietrza, tj. ich dopuszczalnych poziomów w powietrzu oraz wartości odniesienia w powietrzu. Wobec powyższego można stwierdzić, że przedmiotowa instalacja spełnia wymagania norm ochrony powietrza.

W zakresie gospodarowania odpadami wnioski spełniają wymagania określone w *art. 18, ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach*. Największe ilości odpadów powstaje w wyniku funkcjonowania instalacji, są to w głównej mierze odpady poprodukcyjne stanowiące tkankę rybną. Zgodnie z wdrożonymi w zakładzie procedurami systemu HACCP odpady te stanowią tzw. uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego (UPPZ), jednakże w świetle przepisów ustawy o odpadach jest to odpadowa tkanka zwierzęca (kod 02 02 02). Ponadto, uwzględniono sposoby postępowania z odpadami. Odpady gromadzone są w sposób selektywny w pojemnikach, zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych, magazynowane w wyznaczonych na ten cel miejscach i przekazywane odbiorcom posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

W zakresie zaopatrzenia w wodę zakład korzysta z gminnego systemu wodociągowego miejscowości Gniewino, dostarczanej na podstawie umowy z Gniewińskim Przedsiębiorstwem Komunalnym Sp. z o.o. w Kostkowie. Woda wykorzystywana jest na cele technologiczne m.in. do:

- obróbki wstępnej surowca rybnego,
- mycia wyrobów gotowych i opakowań zbiorczych po surowcach,
- mycia urządzeń i maszyn na liniach technologicznych,
- chłodzenie urządzeń do sterylizacji – autoklawów,
- wytwarzanie pary technologicznej,
- mycie skrzyń transportowych na surowiec,
- okresowe mycie placu czasowego magazynowania odpadów;

oraz do celów socjalno-bytowych: jako woda pitna, na potrzeby sanitarno-higieniczne oraz do pielęgnacji terenów zielonych.

W wyniku eksploatacji instalacji powstają następujące rodzaje ścieków: technologiczne w tym odcieki z placu magazynowania odpadów; ścieki socjalno-bytowe oraz wody pochłódnicze.

Ścieki technologiczne podlegają podczyszczaniu w zakładowej mechaniczno-chemicznej oczyszczalni ścieków. Odprowadzane są z terenu zakładu do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych. Część ścieków klasyfikowanych jako technologiczne – odcieków z placu magazynowania odpadów, gromadzone są w zbiorniku bezodpływowym o pojemności 12 m<sup>3</sup> i wywożone transportem asenizacyjnym do stacji zlewnej na oczyszczalni ścieków w Gniewinie.

Ścieki socjalno-bytowe (które nie podlegają podczyszczaniu) razem ze ściekami technologicznymi, jako ścieki przemysłowe, odprowadzane są do gminnej kanalizacji sanitarnej, skąd kierowane są do gminnej oczyszczalni ścieków w Gniewinie.

Wody pochłódnicze, powstałe z chłodzenia autoklawów, wykorzystywane są na terenie zakładu w Centralnym Systemie Mycia i instalacjach mycia puszek na poszczególnych liniach produkcyjnych. Nadmiar wód chłódniczych odprowadzany jest do kanalizacji deszczowej.



Wody opadowe z terenów zakładu oraz z dachów wszystkich obiektów budowlanych odprowadzane są poprzez wypusty drogowe, odwodnienia liniowe i rynny do zakładowej kanalizacji deszczowej, wyposażonej w urządzenia podczyszczające. Oczyszczone wody odprowadzane są do gminnej kanalizacji deszczowej. Gniewińskie Przedsiębiorstwo Komunalne Sp. z o.o. prowadzi kontrolę skuteczności oczyszczania wód. Zgodnie z § 19. ust. 1. *Rozporządzenia Ministra Środowiska, 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 2006 r. Nr 137, poz. 984), zmierzone stężenia zanieczyszczeń w ściekach opadowych nie przekraczają wartości dopuszczalnych: zawiesina ogólna <math><100 \text{ mg/dm}^3</math>, substancje ropopochodne <math><15 \text{ mg/dm}^3</math>. Odbiornikiem końcowym oczyszczonych wód opadowych jest rzeka Bychowska Struga.

Wpływ instalacji na stan akustyczny wokół zakładu został oceniony na podstawie bezpośrednich pomiarów akustycznych przeprowadzonych na terenie zakładu. Głównymi bezpośrednimi źródłami hałasu są zainstalowane na zewnątrz budynków centrale klimatyzacyjno-wentylacyjne (3 szt.), agregaty chłodnicze (13 szt.), coolery (5 szt.), czerpnie i wyrzutnie powietrza oraz ruch pojazdów na terenie zakładu. Pośrednimi źródłami hałasu jest główna hala produkcyjna, w której znajdują się sprężarkownia, maszynownia chłodnicza, pomieszczenia linii technologicznych oraz obróbki wstępnej surowców.

W odległości ok. 50 m od północno-wschodniej granicy zakładu, zlokalizowany jest budynek mieszkalny z zabudowaniami gospodarczymi. Budynek ten znajduje się na obszarze predysponowanym dla rozwoju funkcji komercyjnych (zgodnie z ustaleniami zawartymi w Studium uwarunkowań i kierunków zagospodarowania przestrzennego gminy Gniewino), nie stanowił więc obszarów akustycznie chronionych. Ochrona przed hałasem zabudowania mieszkalnego polega na stosowaniu rozwiązań technicznych zapewniających właściwe warunki akustyczne w budynkach. Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w dB, przyjęto zgodnie z pkt. 3 tabeli nr 1 załącznika do *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku*.

Po analizie rozwiązań technicznych, technologicznych i organizacyjnych stosowanych przez prowadzącego przedmiotową instalację uznano, iż spełnia ona wymagania najlepszej dostępnej techniki, zgodnie z wymogami przepisów prawa ochrony środowiska.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w osnowie decyzji.

Zgodnie z art. 193, ust. 2 ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, z chwilą gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna, wygasają decyzje:

- Decyzja Starosty Wejherowskiego Nr 315/2003 z dnia 24 grudnia 2003 r. (zn. spr. OS-7644/26/2003/TS) – pozwolenie na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza z instalacji zakładu Rieber Foods Polska Spółka Akcyjna;
- Decyzja Starosty Wejherowskiego Nr 205/2002 z dnia 19 sierpnia 2002 r. (zn. spr. OS-7635-G/72/2002/ES) – zatwierdzająca program gospodarki odpadami dla firmy Rieber Foods Polska Spółka Akcyjna.

#### **Pouczenie**

*Zgodnie z art. 216, ust. 2, w związku z art. 195 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska w przypadku zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenia wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub, gdy będzie to wynikać z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania. W przypadku eksploatacji instalacji z naruszeniem warunków niniejszego pozwolenia lub naruszeniem przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska, ustawy o odpadach, pozwolenie może zostać cofnięte bez odszkodowania.*

Zgodnie z art. 214, ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, przed dokonaniem zmian w instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach organ wydający pozwolenie.

Od decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Gdańsku za pośrednictwem organu, który wydał decyzję w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.



Z up. Starosty  
NACZELNIK WYDZIAŁU  
ŚRODOWISKA

Michał Machnikowski

Otrzymują:

1. „King Oscar” Sp. z o.o., Strzebielinko 22, 84-250 Gniewino
2. Ministerstwo Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku, ul. Ks. Rogaczewskiego 9/19, 80-804 Gdańsk
- ④ A/a AS/AS 25.06.2012 r.

Do wiadomości:

1. Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Gdańsku, Trakt Św. Wojciecha 293, 80-001 Gdańsk
2. Urząd Gminy Gniewino, 84-250 Gniewino 64
3. Powiatowy Inspektor Weterynarii w Wejherowie, ul. Chopina 11, 84-200 Wejherowo
4. Powiatowy Inspektor Sanitarny w Wejherowie, ul. Obronców Helu 3, 84-200 Wejherowo
5. Komenda Powiatowa Państwowej Straży Pożarnej w Wejherowie, ul. 3 Maja 2, 84-200 Wejherowo
6. Urząd Marszałkowski Województwa Pomorskiego, ul. Okopowa 21/27, 80-810 Gdańsk
7. Laboratorium Środowiskowe „SPECTRA” Spółka Jawna, Waldemar Bonisławski, Włodzimierz Kołodziej, ul. Tartaczna 5, 84-200 Wejherowo

Podstawa opłaty skarbowej:

Część III pkt 40, ppkt 1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2006 r. Nr 225, poz. 1635 ze zmianami).

Dokonano zapłaty opłaty skarbowej za wydanie pozwolenia zintegrowanego w wysokości: 2011 zł (dwa tysiące jedenaście zł);

Opłata skarbową wniesiono na konto Urzędu Miasta Wejherowa Nr 25 1160 2202 0000 0001 5278 2920

Wpłaty dokonano w dniu: 01.07.2011 r.

Artur Szczypior – Referent, podpis 