

Prezydent Miasta  
TYCHY  
woj. śląskie

Tychy, dnia 04 stycznia 2012 roku

IKO.6238.8.2011.EO

**DECYZJA Nr 1/2012**  
**Prezydenta Miasta Tychy**

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000r. Nr 98 poz. 1071 z późn. zm.), art. 181 ust.1 pkt.1, art. 183 ust.1, 184 ust. 1, art. 201 ust. 1, art.202, art. 204, art. 211, art. 376 pkt. 1, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. - Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008r. Nr 25 poz. 150 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku spółki Hilton Foods Ltd Sp. z o.o. z siedzibą w Tychach przy ul. Strefowej 31 wpisanej do krajowego Rejestru Przedsiębiorców pod numerem KRS: 0000175476, w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego (oprócz mleka) o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, eksploatowanej na terenie zakładu w Tychach przy ul. Strefowej 31,

**orzekam**

udzielam spółce Hilton Foods Ltd Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego (oprócz mleka) o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, zlokalizowanej w Tychach przy ul. Strefowej 31 oraz określam:

**I. Rodzaj prowadzonej działalności, opis technologii i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, energii i paliw.**

**1. Rodzaj prowadzonej działalności.**

Hilton Foods Ltd Sp. z o.o. w Tychach prowadzi instalację do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej 120 ton wyrobów gotowych na dobę. Spółka zajmuje się konserwowaniem mięsa z wyłączeniem mięsa drobiowego. W budynku hali produkcyjnej znajdują się linie technologiczne do produkcji mięsa mielonego, mięsa przetworzonego i mięsa krojonego. Proces produkcyjny przebiega zgodnie z ustalonym schematem i obejmuje następujące etapy:

- a) przyjęcie surowców w opakowaniach próżniowych (świeże lub zamrożone),
- b) wyłożenie surowca na pas transmisyjny, rozpakowanie, badanie mięsa dostarczonego do zakładu na obecność metalu,
- c) wstępne rozdrobienie mięsa, homogenizacja w maszynie mieszającej,
- d) dodawanie przypraw i dodatków, obróbka wstępna, zmiękczenie,
- e) porcjowanie, standaryzowanie produktu pod względem zawartości tłuszczu, zmiękczenie, formowanie burgerów, kulek lub kielbas,
- f) umieszczanie na tackach, pakowanie, ważenie, wycenianie i opatrzenie etykietą, sprawdzanie na obecność metalu.

**2. Lokalizacja**

Zakład położony jest w południowo wschodniej części miasta Tychy w dzielnicy Urbanowice w Katowickiej „Specjalnej Strefie Ekonomicznej Podstrefa Tyska”, przy ul. Strefowej 31, na terenie działki o numerze ewidencyjnym 622/34. Tytuł prawny do nieruchomości stanowi umowa najmu z dnia 21 grudnia 2004r. zawarta pomiędzy Hilton Foods Ltd Sp. z o.o. (najemca) a Ahold Polska Sp. z o.o. (właściciel).

### **3. Opis instalacji i stosowanej technologii.**

#### **3.1. Charakterystyka techniczna i stosowane technologie – instalacja typu IPPC.**

##### **Produkcja mięsa mielonego.**

Surowiec mięsny przeznaczony do produkcji mięsa mielonego lub zmielonego pobierany jest z magazynu surowca lub/i mroźni do pomieszczenia debagingu. Przy użyciu podajnika surowiec jest porcjowany, ważony i automatycznie nakładany na tacki, które dostarczane są do urządzenia pakującego z magazynu opakowań. Dla wybranych produktów zgodnie ze specyfikacją automatycznie podawany jest papier. Surowiec dodatkowy pobierany jest z magazynu opakowań. Po przygotowaniu wsadu surowiec wkłada się na pas transmisyjny i bada na obecność metalu detektorem. Produkt standaryzowany jest pod względem zawartości tłuszczu przez dodawanie mięsa chudego bądź tłustego. Następnie za pomocą wilka surowiec wstępnie jest rozdrabniany na cząstki. Za pomocą podajnika surowiec transportowany jest do miksera, gdzie dodawany jest dodatek zgodnie z recepturą oraz doprowadzany jest ciekły azot. W przypadku użycia 20% wsadu surowca mrożonego oraz gdy temperatura wsadu jest w granicach  $-4^{\circ}\text{C}$  do  $0^{\circ}\text{C}$  nie stosuje się ciekłego azotu. Po wymieszaniu surowca na jednolitą masę mięso jest mielone. Przy użyciu podajnika surowiec jest porcjowany, ważony i automatycznie nakładany na tacki, które dostarczane są do urządzenia pakującego z magazynu opakowań. Dla wybranych produktów zgodnie ze specyfikacją automatycznie podawany jest papier. Tacki z półproduktem za pomocą taśmy transportowane są do maszyny Mondini. W przypadku mięsa rozdrobnionego i zmielonego za pomocą analizatora tłuszczu ponownie kontrolowana jest zawartość tłuszczu. Półprodukty na tackach po dozowaniu gazu i zapakowaniu metodą MAP na maszynie Mondini są sprawdzane na obecność metalu detektorem, następnie ważone, etykietowane. Gotowy produkt układany jest w plastikowych skrzynkach, które są ważone, etykietowane i transportowane automatycznie do magazynu wyrobu gotowego, skąd wydawany jest w systemie FEFO i transportowany do klienta.

##### **Produkcja mięsa porcjowanego oraz podrobów.**

Surowiec przeznaczony do produkcji mięsa porcjowanego oraz podrobów pobierany jest z magazynu surowca na halę produkcyjną. Surowiec po rozpakowaniu, w miarę potrzeb po przeprowadzeniu obróbki ręcznej wkładany jest na pas transmisyjny. Surowiec do produkcji mięsa porcjowanego, w zależności od potrzeb, za pomocą maszyn, krojony jest na kostkę, plastry, paski, kawałki zgodnie ze specyfikacją, a następnie ręcznie nakładany do tacki. Dopuszcza się również ręczne układanie bezpośrednio do tacek z pominięciem wyłożenia półproduktu na taśmę. Tacki, dostarczane są z magazynu opakowań (zrzut bezpośrednio na linię, następnie rozkładanie ręczne lub przy pomocy denesterów). Tacki z półproduktem kierowane są do maszyny paczkującej Mondini. Trimming produkcyjny powstały w trakcie obróbki mięsa z kością lub bez, w zależności od potrzeb - po obróbce ręcznej, wykorzystuje się w produkcji mięsa rozdrobnionego lub produktów zaakceptowanych przez klienta. Półprodukty na tackach po dozowaniu gazu i zapakowaniu metodą MAP na maszynie Mondini są sprawdzane na obecność metalu detektorem, następnie ważone i etykietowane. Gotowy produkt układany jest w plastikowych skrzynkach, które są ważone, etykietowane i transportowane automatycznie do magazynu wyrobu gotowego. Stamtąd produkt wydawany jest w systemie FEFO i transportowany do klienta.

##### **Produkcja kielbas oraz rolad.**

Surowiec mięsny przeznaczony do produkcji kielbas oraz rolad pobierany jest z magazynu surowca lub/i mroźni na halę pakowania. Surowiec dodatkowy pobierany jest z magazynu opakowań. Za pomocą wilka surowiec jest wstępnie rozdrabniany na cząstki o wielkości zgodnej z recepturą. Farsz przekładany jest do cymbra i transportowany do mieszalnika, gdzie następuje przeróbka surowca na jednolitą masę. Przy użyciu podajnika surowiec podawany jest do nadziewarki, za pomocą której nadziewany jest na tacki, do osłonek lub mięsa (dla produkcji mięsa nadziewanego). Do produkcji używane są osłonki naturalne lub kolagenowe - postępowanie zgodnie ze specyfikacją dostawcy (moczone w ciepłej wodzie lub płukane). Osłonki napełniane są w batony zgodnie ze specyfikacją, a następnie automatycznie przecinane i ręcznie układane w tackach zgodnie ze specyfikacją. Tacki z półproduktem za pomocą taśmy transportowane są do maszyny Mondini. Półprodukty na tackach po

dozowaniu gazu i zapakowaniu metodą MAP na maszynie Mondini sprawdzane są na obecność metalu detektorem, następnie ważone, etykietowane. Gotowy produkt układany jest w plastikowych skrzynkach, które są ważone, etykietowane i transportowane automatycznie do magazynu wyrobu gotowego. Stamtąd produkt wydawany jest w systemie FEFO i transportowany do klienta.

### **Produkcja porcji mięsnych.**

Surowiec mięsny pobierany jest z magazynu surowca a następnie przekazywany do mroźni w celu wychłodzenia do temp max  $-2^{\circ}\text{C}$ . Mięso rozdrabniane jest na wilku, mieszane z dodatkami i wodą, a następnie transportowane przy użyciu cymbra do Multiformera. Uformowane elementy układane są ręcznie w tackach, a następnie bezpośrednio przekazywane na taśmę transportującą do maszyny Mondini. Półprodukty na tackach po dozowaniu gazu i zapakowaniu metodą MAP na maszynie Mondini są sprawdzane na obecność metalu detektorem, następnie ważone, etykietowane. Gotowy produkt układany jest w plastikowych skrzynkach, które są ważone, etykietowane i transportowane automatycznie do magazynu wyrobu gotowego. Stamtąd produkt wydawany jest w systemie FEFO i transportowany do klienta.

## **3.2. Charakterystyka techniczna i stosowane technologie – instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC.**

### **Instalacja chłodnicza.**

Amoniakalna instalacja chłodnicza zlokalizowana jest wewnątrz budynku Maszynowni Chłodniczej i przeznaczona jest do schładzania (przez odparowujący w dwóch wymiennikach płytowych amoniak przepływający w współprądzie) glikolu propylenowego. Glikol kierowany jest do chłodzonych pomieszczeń gdzie chłodzone jest powietrze w chłodnicach powietrza oraz wymiennikach central wentylacyjnych w celu utrzymania żądanej temperatury w tych pomieszczeniach.

W maszynowni znajdują się dwa amoniakalne agregaty sprężarkowe śrubowe typu Duo-Pack (K1 i K2), które zasysają suche pary amoniaku z oddzielacza cieczy amoniaku (S21), utrzymując w ten sposób żądane ciśnienie parowania czynnika. Ciekły amoniak grawitacyjnie zasila dwa wymienniki płytowe amoniak/glikol (H41, H42), w których chłodzony jest przepływający glikol. Odparowujący w wymienniku amoniak wraca z powrotem do oddzielacza cieczy, gdzie następuje oddzielenie cieczy od par amoniaku. Oddzielacz cieczy zasilany jest ciekłym amoniakiem ze skraplaczy (dwa skraplacze natryskowo-wyparne oraz jeden skraplacz chłodzony powietrzem). Ciecz wysokiego ciśnienia spływająca ze skraplaczy przez zawór pływakowy wysokiego ciśnienia rozpręża się, zasilając amoniakiem oddzielacz cieczy. Pojemność oddzielacza amoniaku jest wystarczająca do pomieszczenia całej objętości amoniaku z układu chłodniczego.

Układ amoniakalny dodatkowo zapewnia odzysk ciepła poprzez zastosowanie na rurociągu tłocznym wymiennika płytowego amoniak/glikol. Przepływająca przez wymiennik woda ogrzewa się poprzez odebranie ciepła od par amoniaku, które ulegają częściowemu skropleniu, a ciecz amoniaku odprowadzana jest przez zawór pływakowy wysokiego ciśnienia do oddzielacza cieczy S21. Na rurociągach amoniakalnych: spływu cieczy do oddzielacza S21 oraz na rurociągu ssawnym sprężarek zamontowane są zawory odcinające szybkozamkające z siłownikiem, których zadaniem jest odcięcie dopływu amoniaku do oddzielacza i z oddzielacza w przypadku wycieku amoniaku. Zawory te połączone są z systemem detekcji amoniaku, który powoduje ich zamknięcie. Wszystkie zbiorniki amoniakalne zabezpieczone są zaworami bezpieczeństwa zgodnie z wymogami Dyrektywy Ciśnieniowej 97/23/WE oraz przepisami UDT.

Maszynownia chłodnicza została wyposażona w układy detekcji amoniaku, uruchamiający automatycznie zabezpieczenia przed wzrostem stężenia amoniaku do wartości progu wybuchowego.

Nagrzewnica powietrza centrali zasilana jest z rurociągu ciepłego glikolu tłoczonego przez pompy układu grzania i odszraniania znajdujące się w Maszynowni Chłodniczej. Z Maszynowni Chłodniczej dodatkowo oprócz rurociągów ciepłego i zimnego glikolu, wyprowadzone są rurociągi zasilający i powrotny gorącej wody do zasilania wentylatorowych nagrzewnic powietrza oraz rurociągi zasilający i powrotny gorącej wody do instalacji centralnego ogrzewania.

#### 4. Wykaz urządzeń zainstalowanych w instalacji IPPC.

##### 4.1. Instalacja typu IPPC.

Tabela nr 1 - Linie produkcyjne w zakładzie.

Lp.	Urządzenie	Realizowana funkcja
<b>L01_2 : Początek linii nr 1 i nr 2</b>		
1)	L01_201 : KORTLEVER-Podajnik taśmowy L1,2	Podajnik taśmowy zasilający urządzenie technologiczne w mięso
2)	L01_202 : DETEKTOR METALU Toledo Mettler SAFELINE	Detekcja metalu celem zabezpieczenia maszyny rozdrabniającej mięso (Wilka)
3)	L01_203 : CFS AUTOGRIND Wilk prosty	Maszyna rozdrabniająca mięso przed procesem mieszania i nadziewania
4)	L01_204 : CFS SCREWLOADER L01, L02	Podnośnik śrubowy transportujący mięso do mieszalki
5)	L01_205 : CFS MULTI TRACK PL UNIT Analizator tłuszczu	Analizator tłuszczu zabudowany na podnośniku śrubowym
<b>L01 : LINIA NR 1</b>		
6)	L01.06 : UNIMIX Mixer L01	Mieszalka służąca do mieszania rozdrobnionych produktów żywnościowych oraz doprowadzanych substancji dodatkowych (media chłodzące /woda)
7)	L01.07 : CFS SCREWLOADER L01	Podnośnik śrubowy transportujący mięso do nadziewarki
8)	L01.08 : VEMAG Nadziewarka L01	Nadziewarka przetwarzająca mięso rozdrobnione, celem uzyskania na wyjściu wstęgi mięsa o określonym kształcie
9)	L01.09 : VEMAG Porcjomat L01	Maszyna porcjująca dzieląca wychodzącą z nadziewarki wstęgę na porcje o określonej długości
10)	L01.10 : VEMAG SCANVAEGT Waga L01	Waga kontrolna
11)	L01.11 : CFS INLINELOADER Podajnik Produktu L01	Przenośnik transportujący porcje mięsa do tacek
12)	L01.12 : KORTLEVER-zjazd tacek L01	Zrzut tacek zapewniający dostawy tacek na linię
13)	L01.13 : CFS FLEXDENESTER Podajnik tacek L01	-
14)	L01.14 : CFS Transport Band L01	-
15)	L01.15 : KORTLEVER INFEED Taśma L01	-
16)	L01.16 : GAZMIXER L01	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
17)	L01.17 : MONDINI L01	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
18)	L01.18 : CEIA Detektor metalu L01	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
19)	L01.19 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeles L01	Maszyna etykietująca ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
20)	L01.20 : KORTLEVER OUTFEET L01	Stanowisko napowrania tacek do skrzynek
21)	L01.21 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L01	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
22)	L01.21A : ABAR	Manipulator pakujący tacki do skrzynek
23)	L01.22 : GENDATA L01	Maszyna etykietująca ważąca skrzynki z wyrobem gotowym
24)	L01.23 : ABAR	Maszyna układająca skrzynki w staki
<b>L02 : LINIA NR 2</b>		
25)	L02.06 : UNIMIX Mixer L02	Mieszalka służąca do mieszania rozdrobnionych produktów żywnościowych oraz doprowadzanych substancji dodatkowych (media chłodzące/woda)
26)	L02.07 : CFS SCREWLOADER L02	Podnośnik śrubowy transportujący mięso do nadziewarki

27)	L02.08 : CFS CONTIGRIND L02	Nadziewarka przetwarzająca mięso rozdrobnione, celem uzyskania na wyjściu wstęgi mięsa o określonym kształcie
28)	L02.09 : CFS PORTION CUT Porcjomat L02	Maszyna porcjująca/dzieląca wychodzącą z nadziewarki wstęgę na porcje o określonej długości
29)	L02.10 : CFS SATORIUS Waga L02	Waga kontrolna
30)	L02.11 : CFS INLINELOADER Podajnik Produktu L02	Przenośnik transportujący porcje mięsa do tacek
31)	L02.12 : KORTLEVER - zjazd tacek L02	Zrzut tacek zapewniający dostawy tacek na linię
32)	L02.13 : CFS FLEX DENESTER Podajnik tacek L02	-
33)	L02.14 : CFS Transport Band L02	-
34)	L02.15 : KORTLEVER INFEED Taśma L02	-
35)	L02.16 : GAZMIXER L02	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
36)	L02.17 : MONDINI L02	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
37)	L02.18 : CEIA Detektor metalu L02	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
38)	L02.19 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L02	Maszyna etykietująco ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
39)	L02.20 : KORTLEVER OUTFEET L02	Stanowisko napowania tacek do skrzynek
40)	L02.21 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L02	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
41)	L02.22 : GENDATA L02	Maszyna etykietująco ważąca skrzyńki z wyrobem gotowym
<b>L02_3 : Początek linii nr 2 i nr 3</b>		
42)	L02_301 : KORTLEVER-Podajnik taśmowy L2,3	Podajnik taśmowy zasilający kolejne urządzenie technologiczne w mięso
43)	L02_302 : DETEKTOR METALU Toledo Mettler SAFELINE	Detekcja metalu celem zabezpieczenia maszyny rozdrabniającej mięso (Wilka)
44)	L02_303 : CFS AUTOGRIND Wilk prosty	Maszyna rozdrabniająca mięso przed procesem mieszania i nadziewania
45)	L02_304 : CFS SCREWLOADER L02, L03	Podnośnik śrubowy transportujący mięso do mieszalki
46)	L02_305 : CFS MULTI TRACK PL UNIT Analizator tłuszczu	Analizator tłuszczu zabudowany na podnośniku śrubowym
<b>L03. : LINIA NR 3</b>		
47)	L03.06 : UNIMIX Mixer L03	Mieszalka służąca do mieszania rozdrobnionych produktów żywnościowych oraz doprowadzanych substancji dodatkowych (media chłodzące/woda)
48)	L03.07 : CFS SCREWLOADER L03	Podnośnik śrubowy transportujący mięso do nadziewarki
49)	L03.08 : CFS CONTIGRIND L03	Nadziewarka przetwarzająca mięso rozdrobnione, celem uzyskania na wyjściu wstęgi mięsa o określonym kształcie
50)	L03.09 : CFS PORTION CUT Porcjomat L03	Maszyna porcjująca dzieląca wychodzącą z nadziewarki wstęgę na porcje o określonej długości
51)	L03.10 : CFS SATORIUS Waga L03	Waga kontrolna
52)	L03.11 : CFS INLINELOADER Podajnik produktu L03	Przenośnik transportujący porcje mięsa do tacek
53)	L03.12 : KORTLEVER Zjazd tacek L03	Zrzut tacek zapewniający dostawy tacek na linię
54)	L03.13 : CFS FLEXDENESTER Podajnik tacek L03	-
55)	L03.14 : CFS TRANSPORT BAND L03	-
56)	L03.15 : KORTLEVER INFEED Taśma L03	-
57)	L03.16 : GAZMIXER L03	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP

58)	L03.17 : MONDINI L03	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
59)	L03.18 : CEIA Detektor metalu L03	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
60)	L03.19 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L03	Maszyna etykietująco ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
61)	L03.20 : KORTLEVER OUTFEET L03	Stanowisko napowania tacek do skrzynek
62)	L03.21 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L03	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
63)	L03.22 : GENDATA L03	Maszyna etykietująco ważąca skrzyńki z wyrobem gotowym
<b>L05 : LINIA NR 5</b>		
64)	L05.02 : MEDOC BGR 450 piła taśmowa	Piła taśmowa
65)	L05.03 : KORTLEVER zestaw przenośnikowy L05	Przenośnik pakujący, składający się z taśmy z mięsem, dwóch taśm z tackami oraz podajników tacek
66)	L05.04 : GAZMIXER L05	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
67)	L05.05 : MONDINI L05	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
68)	L05.06 : CEIA Detektor metalu L05	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
69)	L05.07 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L05	Maszyna etykietująco ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
70)	L05.08 : KORTLEVER OUTFEET L05	Stanowisko napowania tacek do skrzynek
71)	L05.09 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L05	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
72)	L05.10 : GENDATA L05	Maszyna etykietująco ważąca skrzyńki z wyrobem gotowym
<b>L06 : LINIA NR 6</b>		
73)	L06.01 : KORTLEVER Podajnik taśmowy L06	Przenośnik taśmowy zasilający maszynę tnącą
74)	L06.02 : AEW DELFORD XT Slicer L06	Maszyna tnąca do produkcji plastrów b/k
75)	L06.03 : KORTLEVER przenośnik 1 L06	Przenośnik taśmowy transportujący pocięte porcje mięsa
76)	L06.04 : KORTLEVER przenośnik 2 L06	Przenośnik taśmowy transportujący pocięte porcje mięsa
77)	L06.05 : KORTLEVER zestaw przenośnikowy L06	Przenośnik pakujący, składający się z taśmy z mięsem, dwóch taśm z tackami oraz podajników tacek
78)	L06.06 : KORTLEVER przenośnik 3 L06	Przenośnik liniujący tacki z dwóch taśm na jedną
79)	L06.07 : GAZMIXER L06	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
80)	L06.08 : MONDINI L06	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
81)	L06.09 : CEIA Detektor metalu L06	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
82)	L06.10 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L06	Maszyna etykietująco ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
83)	L06.11 : KORTLEVER OUTFEET L06	Stanowisko napowania tacek do skrzynek
84)	L06.12 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L06	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
85)	L06.13 : GENDATA L06	Maszyna etykietująco ważąca skrzyńki z wyrobem gotowym
<b>L07 : LINIA NR 7</b>		
86)	L07.01 : KORTLEVER Podajnik taśmowy L07	Przenośnik taśmowy zasilający maszynę tnącą
87)	L07.02 : Marel PortionCutter B55	Maszyna tnąca do produkcji plastrów oraz kawałków b/k
88)	L07.03 : KORTLEVER przenośnik 1 L07	Przenośnik taśmowy transportujący pocięte porcje mięsa
89)	L07.05 : KORTLEVER przenośnik 2 L07	Przenośnik taśmowy transportujący

1608

		pocięte porcje mięsa
90)	L07.06 : KORTLEVER zestaw przenośnikowy L07	Przenośnik pakujący, składający się z taśmy z mięsem, dwóch taśm z tackami oraz podajników tacek
91)	L07.07 : KORTLEVER przenośnik 3 L07	Przenośnik liniujący tacki z dwóch taśm na jedną
92)	L07.08 : GAZMIXER L07	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
93)	L07.09 : MONDINI L07	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
94)	L07.10 : CEIA detektor metalu L07	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
95)	L07.11 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L07	Maszyna etykietująca ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
96)	L07.12 : KORTLEVER OUTFEET L07	Stanowisko napowania tacek do skrzynek
97)	L07.13 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L07	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
98)	L07.14 : GENDATA L07	Maszyna etykietująca ważąca skrzyńki z wyrobem gotowym
<b>L08. : LINIA NR 8</b>		
99)	L08.01 : KORTLEVER Podajnik taśmowy L08	Przenośnik taśmowy zasilający maszynę tnącą
100)	L08.02 : HOLAC Portion cutting machine SECTOMAT 28CT L08	Maszyna tnąca do produkcji plastrów oraz kawałków z/k
101)	L08.03 : KORTLEVER_1 L08	Przenośnik taśmowy transportujący pocięte porcje mięsa
102)	L08.03A : MEDOC BGR 450 piła taśmowa	Piła taśmowa
103)	L08.04 : KORTLEVER_2 L08	Przenośnik taśmowy transportujący pocięte porcje mięsa
104)	L08.04A : GRASSELLI Bread Type Slicer	Maszyna tnąca do produkcji plastrów b/k
105)	L08.05 : KORTLEVER_3 L08	Przenośnik pakujący, składający się z taśmy z mięsem, dwóch taśm z tackami oraz podajników tacek
106)	L08.06 : KORTLEVER_4 L08	Przenośnik liniujący tacki z dwóch taśm na jedną
107)	L08.07 : GAZMIXER L08	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
108)	L08.08 : MONDINI traysealer L08	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
109)	L08.09 : CEIA Detektor metalu L08	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
110)	L08.10 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L08	Maszyna etykietująca ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
111)	L08.11 : KORTLEVER OUTFEET L08	Stanowisko napowania tacek do skrzynek
112)	L08.12 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L08	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
113)	L08.13 : GENDATA L08	Maszyna etykietująca ważąca skrzyńki z wyrobem gotowym
<b>L09 : Linia NR 9</b>		
114)	L09.01 : TIVI Szafa chłodnicza	Tunel do przymrażania powierzchniowego mięsa celem optymalizacji dalszego cięcia
115)	L09.01A : KORTLEVER Podajnik taśmowy L09	Przenośnik stanowiący pole odkładcze pomiędzy tunelem a maszynami tnącymi
116)	L09.01B : Marel OPTICUT 1	Maszyna do cięcia produktów stałowagowych b/k
117)	L09.01C : Marel OPTICUT 2	Maszyna do cięcia produktów stałowagowych b/k
118)	L09.03 : Marel L09	Przenośnik taśmowy z układem układania plastrów
119)	L09.04 : Carso L09	Podajnik tacek
120)	L09.05 : Marel_2 L09	Przenośnik taśmowy tacek z plastrami na wagę kontrolną

121)	L09.05A : Waga Marel	Waga kontrolna
122)	L09.06 : KORTLEVER_4 L09	Przenośnik zasilający maszynę zamykającą
123)	L09.07 : GAZMIXER L09	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
124)	L09.08 : MONDINI traysealer L09	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
125)	L09.09 : CEIA Detektor metalu L09	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
126)	L09.10 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L09	Maszyna etykietująca ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
127)	L09.11 : KORTLEVER OUTFEET L09	Stanowisko napowania tacek do skrzynek
128)	L09.12 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L09	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
129)	L09.13 : GENDATA L09	Maszyna etykietująca ważąca skrzyńki z wyrobem gotowym
<b>L10 : LINIA NR 10</b>		
130)	L10.01 : KORTLEVER Podajnik taśmowy L10	Przenośnik taśmowy zasilający maszyną tnącą
131)	L10.02 : HOLAC Portion cutting SECTOMAT 28CT L10	Maszyna tnąca do produkcji plastrów oraz kawałków z/k
132)	L10.03 : KORTLEVER przenośnik 1 L10	Przenośnik taśmowy transportujący pocięte porcje mięsa
133)	L10.04 : KORTLEVER przenośnik 2 L10	Przenośnik taśmowy transportujący pocięte porcje mięsa
134)	L10.05 : KORTLEVER zestaw przenośnikowy L10	Przenośnik pakujący, składający się z taśmy z mięsem, dwóch taśm z tackami oraz podajników tacek
135)	L10.06 : KORTLEVER przenośnik 3 L10	Przenośnik liniujący tacki z dwóch taśm na jedną
136)	L10.07 : GAZMIXER L10	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
137)	L10.08 : MONDINI L10	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
138)	L10.09 : CEIA Detektor metalu L10	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
139)	L10.10 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L10	Maszyna etykietująca ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
140)	L10.11 : KORTLEVER OUTFEET L10	Stanowisko napowania tacek do skrzynek
141)	L10.12 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L10	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
142)	L10.13 : GENDATA L10	Maszyna etykietująca ważąca skrzyńki z wyrobem gotowym
<b>L11 : LINIA NR 11</b>		
143)	L11.01 : KORTLEVER Podajnik taśmowy L.11	Przenośnik taśmowy zasilający maszynę tnącą
144)	L11.02 : AEW DELFORD XT Slicer L11	Maszyna tnąca do produkcji plastrów b/k
145)	L11.03 : KORTLEVER przenośnik 1 L11	Przenośnik taśmowy transportujący pocięte porcje mięsa
146)	L11.04 : KORTLEVER przenośnik 2 L11	Przenośnik taśmowy transportujący pocięte porcje mięsa
147)	L11.05 : KORTLEVER zestaw przenośnikowy L11	Przenośnik pakujący, składający się z taśmy z mięsem, dwóch taśm z tackami oraz podajników tacek
148)	L11.06 : KORTLEVER przenośnik 3 L11	Przenośnik liniujący tacki z dwóch taśm na jedną
149)	L11.07 : GAZMIXER L11	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
150)	L11.08 : MONDINI L11	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
151)	L11.09 : CEIA Detektor metalu L11	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
152)	L11.10 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L11	Maszyna etykietująca ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych



		oraz doklejanie stickerów
153)	L11.11 : KORTLEVER OUTFEET L11	Stanowisko napowania tacek do skrzynek
154)	L11.12 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L11	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
155)	L11.13 : GENDATA L11	Maszyna etykietująco ważąca skrzynki z wyrobem gotowym
<b>L17 : LINIA NR 17</b>		
156)	L17.01 : Multiformer	Maszyna do produkcji surowych wyrobów mięsnych
157)	L17.02 : KORTLEVER przenośnik L17	Przenośnik zasilający maszynę zamykającą
158)	L17.03 : GAZMIXER L17	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
159)	L17.04 : MONDINI L17	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
160)	L17.05 : CEIA Detektor metalu L17	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
161)	L17.06 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L17	Maszyna etykietująco ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
162)	L17.07 : KORTLEVER OUTFEET L17	Stanowisko napowania tacek do skrzynek
163)	L17.08 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L17	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
164)	L17.09 : DELFORD OCM 9500 L17	Maszyna etykietująco ważąca skrzynki z wyrobem gotowy
<b>L18 : LINIA NR.18</b>		
165)	L18.01 : Vemag HP7E - nadziewarka próżniowa L18	Nadziewarka przetwarzająca mięso rozdrobnione, celem uzyskania na wyjściu wstęgi mięsa formowanej za pomocą lejka
166)	lub : Handtmann VF200 nadziewarka	Nadziewarka przetwarzająca mięso rozdrobnione, celem uzyskania na wyjściu wstęgi mięsa formowanej za pomocą lejka
167)	L18.02 : Vemag LPG202 - okręcarka L18	-
168)	L18.03 : Vemag TM203 - maszyna do cięcia L18	-
169)	L18.04 : KORTLEVER przenośnik L18	Przenośnik zasilający maszynę zamykającą
170)	L18.05 : GAZMIXER L18	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
171)	L18.06 : MONDINI L18	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
172)	L18.07 : CEIA Detektor metalu L18	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
173)	L18.08 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L18	Maszyna etykietująco ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
174)	L18.09 : KORTLEVER OUTFEET L18	Stanowisko napowania tacek do skrzynek
175)	L18.10 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L18	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
176)	L18.11 : DELFORD OCM 9500 L18	Maszyna etykietująco ważąca skrzynki z wyrobem gotowym
<b>LVAC : LINIA VAC</b>		
177)	LVAC.01 : Flowvac FV45	Urządzenie tworzące worki otwarte z jednej strony z układem automatycznego wkładania mięsa
178)	LVAC.02 : Zamykarka komorowa VS95TS	Urządzenie zamykające
179)	Metal detektor	-
180)	LVAC.03 : Obkurczarka ST98E-800	-
181)	taśma łącząca	-
182)	LVAC.04 : Osuszarka WR81-800	-
183)	LVAC.05	Manualna maszyna etykietująco ważąca wyrób gotowy oraz skrzynki z wyrobem gotowym

## 4.2. Instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC.

### Instalacja chłodnicza

- a) Amoniakalna instalacja chłodnicza z układem pośrednim. Cały układ chłodniczy jest niemieckiej firmy GEA GRASSO. Czynnik chłodniczy po stronie czynnej Amoniak NH<sub>3</sub>, po stronie biernej glikol. W układzie chłodniczym pracują dwa kompresory śrubowe Duo-Pack (K1 i K2). Skraplanie odbywa się za pomocą dwóch skraplaczy natryskowo-wyparnych oraz dwóch skraplaczy powietrznych. Wszystkie zbiorniki amoniakalne zabezpieczone są zaworami bezpieczeństwa zgodnie z wymogami Dyrektywy Ciśnieniowej 97/23/WE oraz przepisami UDT. Pomieszczenie Maszynowni chłodniczej zostało wyposażone w układy detekcji amoniaku, uruchamiające automatycznie zabezpieczenia przed wzrostem stężenia amoniaku do wartości progu wybuchowego.

Ilość amoniaku w instalacji – 1 900 kg.

Ilość glikolu zimnego ERGOLID EKO – glikol propylenowy 35% – 11 000 kg.

Ilość glikolu ciepłego ERGOLID EKO – glikol propylenowy 35% – 6 700 kg.

- b) Freonowy układ chłodniczy firmy GEA GRASSO obsługujący dwie mroźnie. Czynnik chłodniczy - freon typ R507A w ilości 60 dm<sup>3</sup>. W układzie chłodniczym pracują dwa kompresory tłokowe firmy GEA GRASSO.

## 5. Zużycie materiałów, surowców, paliw i energii.

a) Mięso	36 000	Mg/rok
b) Przyprawy	3 100	Mg/rok
c) Opakowania	190 000	Mg/rok
d) Amoniak	1,9	Mg
e) Glikol	17,7	Mg
f) Środki myjące i dezynfekcyjne	28	Mg
g) Energia elektryczna	6 000	MWh/rok
h) Woda	60 000	m <sup>3</sup> /rok

## 6. Wielkość produkcji.

Wielkość produkcji zakładu dla mięsa mielonego, mięsa porcjowanego, kielbasy, rolad – 120 Mg/d (wyrób gotowy) tj. 36 000 Mg/rok.

## 7. Czas pracy.

Hilton Foods Ltd prowadzi działalność w systemie trójzmianowym przez 7 dni w tygodniu, przy czym na dwóch zmianach prowadzona jest działalność produkcyjna a trzecia zmiana jest zmianą porządkową (mycie maszyn i urządzeń).

## II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz wymagane działania mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji.

Zastosowane rozwiązania technologiczne, techniczne i sposób prowadzenia instalacji zapewnią osiągnięcie wysokiego poziomu ochrony środowiska poprzez:

1. Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska.
  - stosowanie nowoczesnych urządzeń produkcyjnych wraz z automatycznym systemem sterowania i monitoringiem procesów,
  - przestrzeganie wymagań zdrowotnych żywności oraz ryzyka wystąpienia zagrożeń podczas przebiegu wszystkich etapów produkcji i obrotu żywnością,
  - zapewnienie jakości i bezpieczeństwa żywności dla produktów spożywczych.
2. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo surowcowej.
  - bieżąca kontrola parametrów technologicznych poszczególnych procesów produkcyjnych, operacji magazynowania, ekspedycji produktów,
  - analiza wskaźników zużycia surowców, czynników energetycznych i materiałów pomocniczych.

3. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej.
  - ścisła kontrola procesów produkcyjnych,
  - kontrola sprawności energetycznej poszczególnych urządzeń i procesów w celu zastosowania rozwiązań technicznych prowadzących do zmniejszenia zużycia energii,
  - wtórne wykorzystanie odzysku ciepła z amoniakalnej instalacji chłodniczej dla potrzeb uzyskania energii cieplnej.
4. Metody ochrony powietrza.
  - konserwacja urządzeń chłodniczych w celu zapobiegania wycieku amoniaku,
  - ścisła kontrola emisji amoniaku z instalacji chłodniczych dzięki zastosowaniu układów detekcji amoniaku, uruchamiających automatycznie zabezpieczenia przed wzrostem stężenia amoniaku do wartości progu wybuchowego.
5. Metody ochrony środowiska wodnego.
  - oddzielenie wód procesowych od nieobciążonych zanieczyszczeniami wód opadowych i roztopowych,
  - kierowanie ścieków przemysłowych po podczyszczeniu do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej, a wód opadowych i roztopowych po podczyszczeniu do miejskiej kanalizacyjnej deszczowej.
6. Metody ochrony przed hałasem.
  - stosowanie urządzeń o jak najniższym poziomie mocy akustycznej,
  - optymalizacja czasu pracy źródeł hałasu w szczególności minimalizacja czasu ich pracy w porze nocnej.
7. Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami.
  - selektywna zbiórka odpadów i przekazywanie ich podmiotom uprawnionym do ich zagospodarowania,
  - stosowanie technologii niskoodpadowych w celu utrzymania na możliwie najniższym poziomie ilości wytwarzanych odpadów,
  - szkolenie załogi w zakresie gospodarowania wytwarzanymi odpadami w zakresie segregacji odpadów, zbierania i magazynowania w wyznaczonych pojemnikach i miejscach na terenie zakładu.

### III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

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

##### 1.1. Źródła emisji.

Instalacja do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego (oprócz mleka) o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, eksploatowana na terenie zakładu w Tychach przy ul. Strefowej 31 nie powoduje emisji zanieczyszczeń do powietrza. Źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza na terenie zakładu Hilton Foods jest instalacja pomocnicza powiązana technologicznie z instalacją IPPC – maszynownia chłodnicza, z której może ulatniać się amoniak w sposób niezorganizowany.

Maszynownia chłodnicza wyposażona jest w wentylację mechaniczną, realizowaną przez system wentylacji stanowiącej niezorganizowane źródło emisji NE1 – wentylator dachowy GEA o wydajności 4 000 m<sup>3</sup>/h. Ponadto emisja niezorganizowana amoniaku występuje z odpowietrzeń skraplaczy.

Roczne straty amoniaku powodowane jego parowaniem do powietrza wynoszą 10% pojemności instalacji tj. ok. 0,19 Mg/rok. Czas emisji niezorganizowanej trawa cały rok tj. 8 760 h/rok.

Tabela nr 2 - Emisja maksymalna z niezorganizowanych źródeł emisji instalacji chłodniczej

Nr niezorganizowanego źródła emisji	Zanieczyszczenie	Emisja z instalacji chłodniczej	
		maksymalna	roczna
		kg/h	Mg/rok
NE 1	amoniak	0,0001	0,095
NE 2	amoniak	0,0001	0,095

## 1.2. Dopuszczalna emisja z instalacji IPPC i instalacji powiązanych technologicznie.

Nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób nieorganizowany z instalacji.

## 1.3. Emisja w warunkach odbiegających od normalnych.

Wielkość emisji z instalacji lub urządzenia w warunkach odbiegających od normalnych powinna wynikać z uzasadnionych potrzeb technicznych i nie może występować dłużej niż jest to konieczne. Warunkami odbiegającymi od normalnych są w szczególności okres rozruchu, awarii i wyłączenia instalacji lub urządzenia.

### Rozruch i wyłączenie instalacji.

Rozruch i wyłączenie instalacji technologicznych nie wiąże się z podwyższoną emisją zanieczyszczeń. Są to jednak chwilowe wartości, które po ustabilizowaniu pracy urządzeń, po upływie kilku – kilkudziesięciu sekund, osiągają wartości normalne.

### Stany awaryjne.

Z analizy procesu technologicznego wynika, że nie występują sytuacje pracy instalacji technologicznych, w warunkach innych niż normalne. W przypadku awarii elementów instalacji bądź braku zasilania, urządzenia technologiczne nie są użytkowane aż do chwili usunięcia awarii.

W przypadku braku zasilania sieciowego włączany jest agregat prądotwórczy firmy Cummins opalany olejem napędowym o zużyciu 14 dm<sup>3</sup>/h bez obciążenia i 21 dm<sup>3</sup>/h z pełnym obciążeniem. Zużycie roczne oleju napędowego wyniesie maksymalnie 420 dm<sup>3</sup>/rok. W wyniku spalania oleju napędowego w silniku spalinowym wysokoprężnym (dieslowskim) agregatu ma miejsce emisja spalin:

- pył PM10 - 4,1 g/kg paliwa, emisja 0,072 kg/h,
- SO<sub>2</sub> - 9,0 g/kg paliwa, emisja 0,157 kg/h,
- NO<sub>2</sub> - 39,1 g/kg paliwa, emisja 0,682 kg/h,
- CO - 47,9 g/kg paliwa, emisja 0,835 kg/h,
- węglowodory alifatyczne - 9,6 g/kg paliwa, emisja 0,167 kg/h.

Praca agregatu będzie miała miejsce maksymalnie do 20 h/rok, zatem nie wpłynie znacząco na stan powietrza atmosferycznego wokół zakładu.

Potencjalne źródło zagrożenia może stanowić rozszczelnienie się instalacji chłodniczych i tym samym skażenie atmosfery i ewentualnie wód powierzchniowych amoniakiem. W zakładzie amoniak znajduje się w układzie zamkniętym i w stosunkowo nie dużej ilości. Zastosowany system zabezpieczeń sygnalizujących rozszczelnienie instalacji zapewnia bezpieczeństwo w zakresie potencjalnego skażenia amoniakiem. Urządzenia podlegają okresowym badaniom prowadzonym przez Urząd Dozoru Technicznego.

## 2. Emisja hałasu.

### 2.1. Źródła hałasu:

**2.1.1. Instalacja IPPC** - Instalacja nawiewno-wentylacyjna w hali produkcyjnej – wentylatory (źródła od H1 do H13) i klimatyzator K1.

**2.1.2. Instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC** - Amoniakalna instalacja chłodnicza – wentylatory (źródła od H14 do H16).

Tabela nr 3 - Źródła emisji hałasu i ich poziom mocy akustycznej.

Lp.	Numer źródła	Źródło hałasu	Lokalizacja	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy [h]	Równoważny poziom mocy akustycznej w porze dnia [dB]	Równoważny poziom mocy akustycznej w porze nocy [dB]
1.	H1	Wentylator ROOT TETT; typ TH-800; 230V	Dach hali produkcyjnej	53,0	Cała doba	56,0	62,0
2.	H2	Wentylator ROOT TETT; typ TH-800; 230V	Dach hali produkcyjnej	53,0	Cała doba	56,0	62,0
3.	H3	Wentylator ROOT TETT; typ TH-130; 230V	Dach hali produkcyjnej	50,0	Cała doba	53,0	59,0
4.	H4	Wentylator GEA RJVM 3040; 4B50; 3x400V; 0,75 kW	Dach hali produkcyjnej	59,0	Cała doba	62,0	68,0
5.	H5	Wentylator GEA RJVM 4050; 4B10; 3x400V; 1,5 kW	Dach hali produkcyjnej	67,0	Cała doba	70,0	76,0
6.	H6	Wentylator GEA RJVM 3040; 4B50; 3x400V; 0,75 kW	Dach hali produkcyjnej	59,0	Cała doba	62,0	68,0
7.	H7	Wentylator GEA RJVM 3040; 4B50; 3x400V; 0,75 kW	Dach hali produkcyjnej	59,0	Cała doba	62,0	68,0
8.	H8	Wentylator GEA RJVM 3040; 4B50; 3x400V; 0,75 kW	Dach hali produkcyjnej	59,0	Cała doba	62,0	68,0
9.	H9	Wentylator GEA RJVM 3135; 4B50; 3x400V; 0,42 kW	Dach hali produkcyjnej	58,0	Cała doba	61,0	67,0
10.	H10	Wentylator GEA RJVM 2528; 4B10; 3x400V; 0,1 kW	Dach hali produkcyjnej	48,0	Cała doba	51,0	57,0
11.	H11	Wentylator TH500/160; 230V; W60	Dach hali produkcyjnej	50,0	Cała doba	53,0	59,0
12.	H12	Wentylator GEA RJVM 3135; 4B10; 3x400V; 0,42 kW	Dach hali produkcyjnej	58,0	Cała doba	61,0	67,0

13.	H13	Wentylator TH500/160; 230V;W60	Dach hali produkcyjnej	50,0	Cała doba	53,0	59,0
14.	H14	Wentylator GEA RJVM 5056; 6B10; 3x400V; 0,82 kW	Amoniakalna instalacja chłodnicza	58,0	Cała doba	61,0	67,0
15.	H15	Wentylator GEA RJVM 6380; 6B10; 3x400V; 4,37 kW	Amoniakalna instalacja chłodnicza	68	Cała doba	71,0	77,0
16.	H16	Wentylator GEA RJVM 2531; 4B10; 3x400V; 0,14 kW	Amoniakalna instalacja chłodnicza	53	Cała doba	56,0	62,0
17.	K1	Klimatyzator ARGO AER5365CL3 E; 380-415V;4560W	Dach hali produkcyjnej	47	Cała doba	47,0	-

### 2.1.3. Transport.

Emisja hałasu związana jest z dostawą i odbiorem asortymentu. Jako źródła hałasu przyjęto odcinki trasy przejazdu samochodów ciężkich wjeżdżających i wyjeżdżających z miejsca załadunku - uwzględniono jako źródło należące do instalacji IPPC.

Tabela nr 4 - Poziom mocy akustycznej pojazdów samochodowych

Wyszczególnienie	Ruch	Poziom mocy akustycznej LWA [dB]
Samochody ciężarowe (pojazdy ciężkie)	Jednostajnie przyspieszony	100,8
	Jednostajnie opóźniony	94
	Ze stałą prędkością	96,5

### 2.1.4. Instalacje dodatkowe.

Emisja hałasu powodowana przez źródła punktowe:

- centrala nawiewno wyciągowa - źródła do C 1 do C2,
- wentylatory wyciągowe - źródła od H17 do H26,
- klimatyzatory - źródła od K2 do K6.

Tabela nr 5 - Źródła punktowe emisji hałasu nie należące do instalacji IPPC

Lp.	Numer źródła	Źródło hałasu	Lokalizacja	Poziom mocy akustycznej [dBA]	Czas pracy [h]	Równoważny poziom mocy akustycznej w porze dnia [dBA]	Równoważny poziom mocy akustycznej w porze nocy [dBA]
1.	H17	Wentylator TH800; 230V;W120	Dach budynku biurowego	53,0	Cała doba	56,0	62,0
2.	H18	Wentylator TH500/160; 230V; W60	Dach budynku biurowego	50,0	Cała doba	53,0	59,0

3.	H19	Wentylator TH1300; 230V; W170	Dach budynku biurowego	60,0	Cała doba	63,0	59,0
4.	H20	Wentylator TH500/160; 230V; W60	Dach budynku biurowego	50,0	Cała doba	53,0	59,0
5.	H21	Wentylator TH500/160; 230V; W60	Dach budynku biurowego	50,0	Cała doba	53,0	59,0
6.	H22	Wentylator TH500/160; 230V; W60	Dach budynku biurowego	50,0	Cała doba	53,0	59,0
7.	H23	Wentylator TH800; 230V; W120	Dach budynku biurowego	53,0	Cała doba	56,0	62,0
8.	H24	Wentylator TH500/160; 230V; W60	Dach budynku biurowego	50,0	Cała doba	53,0	59,0
9.	H25	Wentylator OSTBERG 230/400; 0,26kW; TTK560B3	Dach budynku biurowego	59,0	Cała doba	62,0	68,0
10.	H26	Wentylator TH500/160; 230V; W60	Dach budynku biurowego	50,0	Cała doba	53,0	59,0
11.	C1	Centrala nawiewno wywiewna CAIR plus 128 096AVBV	Dach budynku biurowego	55,0	Cała doba	58,0	64,0
12.	C2	Centrala nawiewno wywiewna CAIR plus 128 0644A BV	Dach budynku biurowego	55,0	Cała doba	58,0	64,0
13.	K2	Klimatyzator ARGO AER522SC; 220-240V; 300W	Dach budynku biurowego	50,0	Cała doba	50,0	-
14.	K3	Klimatyzator ARGO AER518SC; 220-240V; 2560W	Dach budynku biurowego	47,0	Cała doba	47,0	-
15.	K4	Klimatyzator GREE model KFR 70W/NA1; 220-240V	Dach budynku biurowego	50,0	Cała doba	50,0	-
16.	K5	Klimatyzator ARGO AGE52RH; 230V	Dach budynku biurowego	47,0	Cała doba	47,0	-
17.	K6	Klimatyzator MISA MSG 13/8; 230V; 1000W	Dach budynku biurowego	55,0	Cała doba	55,0	-

## 2.2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Instalacja IPPC nie powoduje przekroczenia poziomu dźwięku wyższego niż 50 dB poza teren zakładu w porze dnia i nocy. Wg miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Tychy zatwierdzonego Uchwałą Nr 417/96 Rady Miejskiej w Tychach z dnia 19 grudnia 1996 r. (Dz. Urz. Woj. Katowickiego nr 9 poz. 66 z dnia 29 maja 1997r.) w rejonie przedmiotowego zakładu nie występują tereny chronione akustycznie. W związku z tym nie ustala się dopuszczalnego poziomu hałasu z wnioskowanej instalacji do środowiska.

## 3. Gospodarka odpadami.

### 3.1. Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku, źródła powstawania odpadów.

Tabela nr 6 - Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku, źródła powstawania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok	Źródła powstawania odpadów
<b>odpady niebezpieczne</b>				
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,2	Obszar produkcyjny, magazyny, utrzymanie ruchu
2.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	80	Eksploatacja separatorów
3.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	3	
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	1	Rozpakowywanie mięsa, obszar produkcyjny, magazyny, utrzymanie ruchu, pomieszczenia biurowe
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1	Obszar produkcyjny, utrzymanie ruchu
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	1	Obszar produkcyjny, magazyny, utrzymanie ruchu, pomieszczenia biurowe
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,2	Pomieszczenia biurowe
<b>odpady inne niż niebezpieczne</b>				
8.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	400	Obszar produkcyjny
9.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	50	Badanie surowca dostarczanego do zakładu
10.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	5	
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	300	Rozpakowywanie mięsa, obszar produkcyjny, magazyny, utrzymanie ruchu, pomieszczenia biurowe
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	300	
13.	15 01 03	Opakowania z drewna	50	
14.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	650	



15.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1	Laboratorium, pomieszczenia biurowe, obszar produkcyjny
16.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,5	Obszar produkcyjny, utrzymanie ruchu
17.	16 02 16	Elementy usunięte ze użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,2	Pomieszczenia biurowe
18.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	25	Prace remontowo budowlane, utrzymanie ruchu
19.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0,5	Detekcja metali, obszar produkcyjny
20.	17 04 02	Aluminium	0,2	
21.	17 04 05	Żelazo i stal	5	
22.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	0,2	Prace remontowo budowlane, utrzymanie ruchu

### 3.2. Sposób dalszego gospodarowania wytworzonymi odpadami.

Wytworzone odpady będą przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania w instalacjach lub urządzeniach spełniających wymagania ochrony środowiska, wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami chyba, że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia.

Transport wytworzonych odpadów do miejsc odzysku lub unieszkodliwiania odbywał się będzie samochodami odbiorcy odpadów z zachowaniem przepisów dotyczących transportu drogowego materiałów niebezpiecznych oraz przepisów o ruchu drogowym.

Tabela nr 7 - Sposób gospodarowania odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
<b>odpady niebezpieczne</b>			
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Przekazywane do odzysku zgodnie z przepisami Rozporządzenia Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. Nr 192, poz. 1968)
2.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania
3.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania

		zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania
<b>odpady inne niż niebezpieczne</b>			
8.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Przekazywane osobom fizycznym do odzysku lub innym posiadaczom do odzysku lub termicznego unieszkodliwiania
9.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Przekazywane do termicznego unieszkodliwiania
10.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Przekazywane osobom fizycznym do odzysku lub innym posiadaczom do odzysku lub termicznego przekształcenia
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania
13.	15 01 03	Opakowania z drewna	Przekazywane osobom fizycznym do odzysku lub innym posiadaczom do odzysku lub termicznego przekształcenia
14.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania
15.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Przekazywane do odzysku
16.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania
17.	16 02 16	Elementy usunięte ze użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania
18.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Przekazywane osobom fizycznym do odzysku lub innym posiadaczom do odzysku lub unieszkodliwiania
19.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	
20.	17 04 02	Aluminium	
21.	17 04 05	Żelazo i stal	
22.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	
			Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania

### 3.3. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

Wytwarzane odpady będą magazynowane na terenie zakładu Hilton Foods Ltd Sp. z o.o. w Tychach przy ul. Strefowej 31, do którego przedsiębiorca posiada tytuł prawny, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych, nie dłużej jednak niż przez okres:

3 lat - dla odpadów przeznaczonych do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania,

1 roku - dla odpadów przeznaczonych do składowania,

pod warunkiem, że:

a) każdy rodzaj odpadów będzie zbierany i magazynowany oddzielnie,

- b) odpady niebezpieczne będą gromadzone w specjalistycznych pojemnikach, odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów, posiadających szczelne zamknięcia,
- c) pojemniki z odpadami niebezpiecznymi będą magazynowane na utwardzonym podłożu zabezpieczonym przed przenikaniem odpadów płynnych do ziemi w razie ewentualnych wycieków,
- d) w pobliżu pojemników z odpadami niebezpiecznymi będą się znajdowały urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji rozlewów odpadów w postaci ciekłej,
- e) pomieszczenia, w których będą gromadzone odpady niebezpieczne będą zamknięte i zabezpieczone w sposób uniemożliwiający dostanie się tam osób postronnych lub zwierząt,
- f) odpady inne niż niebezpieczne będą gromadzone w pojemnikach, kontenerach lub innych opakowaniach dostosowanych do rodzaju i charakteru odpadu w wydzielonych miejscach na terenie zakładu,
- g) pojemniki, kontenery lub inne opakowania do gromadzenia odpadów będą opisane kodem i nazwą odpadu,
- h) odpady będą magazynowane w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko.

Tabela nr 8 - Miejsca i sposób magazynowania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadów	Sposób magazynowania odpadów
<b>odpady niebezpieczne</b>				
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Magazyn odpadów	Beczki 120l opisane kodem
2.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Separatory	Odbierany bezpośrednio z miejsca wytwarzania
3.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach		
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Magazyn odpadów	Pojemniki opisane kodem odpadu
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)		
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	Magazyn odpadów	Opakowania handlowe (światłówki) lub luzem (monitory)
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Magazyn odpadów	Specjalistyczny pojemnik
<b>odpady inne niż niebezpieczne</b>				
8.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Stanowiska pracy, chłodnia	Pojemniki, kontenery
9.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa		
10.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa		
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazyn odpadów	Praso kontenery
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		
13.	15 01 03	Opakowania z drewna		
14.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe		

15.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Magazyn odpadów	Pojemniki
16.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazyn odpadów	Pojemniki
17.	16 02 16	Elementy usunięte ze użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Pomieszczenia biurowe, magazyn odpadów	Opakowania handlowe
18.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Miejsce prowadzenia robót	Kontenery
19.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Magazyn odpadów	Pojemniki plastikowe
20.	17 04 02	Aluminium		
21.	17 04 05	Żelazo i stal		
22.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Miejsce prowadzenia robót	Kontenery

#### 4. Gospodarka wodno-ściekowa.

##### 4.1. Gospodarka wodna.

Woda pobierana jest z miejskiej sieci wodociągowej administrowanej przez Rejonowe Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji S. A. w Tychach na podstawie umowy o zaopatrzeniu w wodę i odprowadzaniu ścieków. Woda zużywana jest na potrzeby technologiczne oraz socjalno – bytowe. Woda dla celów produkcyjnych nie jest uzdatniana. Uzdatnianie wody występuje tylko w układzie chłodzenia skraplaczy, gdzie woda po zastosowaniu środków chemicznych uzyskuje odpowiednią twardość i parametry nie powodujące osadzania się kamienia. System uzdatniania działa automatycznie, za pomocą zainstalowanych czujników mierzy parametry wody i w zależności od ich odczytu, zadaje odpowiednią ilość środka chemicznego za pomocą pomp dozujących.

##### 4.2. Gospodarka ściekowa.

Na terenie zakładu Hilton Foods LTD powstają ścieki socjalno – bytowe, przemysłowe oraz deszczowe. Ścieki przemysłowe oraz ścieki socjalno – bytowe po podczyszczeniu w separatorach tłuszczu usytuowanych:

- po stronie południowej zakładu, o pojemności 5 m<sup>3</sup>,
- po stronie południowej zakładu, przy stołówce, o pojemności 10m<sup>3</sup>,
- na parkingu zakładu, o pojemności 5m<sup>3</sup>,

odprowadzane są do kanalizacji sanitarnej, będącej własnością Regionalnego Centrum Gospodarki Wodno-Ściekowej S.A. w Tychach.

Skład podczyszczonych ścieków przemysłowych odprowadzanych z zakładu winien być zgodny z warunkami określonymi w umowie z administratorem sieci i nie powinien przekraczać poniższych parametrów:

- |    |   |                                       |
|----|---|---------------------------------------|
| a) | temperatura .....                                 | 35 °C                                 |
| b) | pH .....  | 6,5 – 9,5                             |
| c) | BZT <sub>5</sub> .....                            | 400 mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup> |
| d) | ChZT <sub>Cr</sub> .....                          | 700 mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup> |
| e) | Chlorki .....                                     | 1000 mgCl/dm <sup>3</sup>             |
| f) | zawiesina ogólna .....                            | 500 mg/dm <sup>3</sup>                |
| g) | substancje ekstrahujące się eterem naftowym ..... | 100 mg/dm <sup>3</sup>                |

h)	siarczyn	500 mgSO <sub>4</sub> /dm <sup>3</sup>
i)	azot amonowy	60 mgN/dm <sup>3</sup>
j)	azot azotynowy	10 mgN/dm <sup>3</sup>
k)	fosfor ogólny	22 mgP/dm <sup>3</sup>
l)	żelazo ogólne	10 mgFe/dm <sup>3</sup>

Na wprowadzanie ścieków zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych zakład winien uzyskać pozwolenie wodnoprawne.

Ilość odprowadzanych ścieków ustalona na podstawie zużycia wody wynosi:

$$Q_{\text{sci}} = 6,8 \text{ m}^3/\text{h} = 164 \text{ m}^3/\text{d} = 60\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu pochodzące z utwardzonych powierzchni oraz dachów budynków po podczyszczeniu w separatorze olejów i benzyn o pojemności 5m<sup>3</sup>, usytuowanym po stronie wschodniej zakładu, odprowadzane są do miejskiej kanalizacji deszczowej, będącej w administrowaniu Urzędu Miasta w Tychach.

Ilość wód opadowych i roztopowych z terenu zakładu wynosi łącznie 25 995 m<sup>3</sup>/rok.

#### IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

##### 1. Monitoring emisji substancji do powietrza.

W związku z nie ustaleniem dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do środowiska w sposób niezorganizowany, nie nakłada się obowiązku monitoringu emisji substancji do powietrza pochodzących z wnioskowanej instalacji.

##### 2. Monitoring emisji hałasu.

W związku z brakiem ustalenia poziomu emisji hałasu do środowiska, nie nakłada się obowiązku monitoringu hałasu pochodzącego z wnioskowanej instalacji.

##### 3. Monitoring odpadów.

Zakład winien prowadzić ilościową i jakościową ewidencję odpadów zgodnie z art. 36 i 37 ustawy o odpadach, na formularzach zamieszczonych w rozporządzeniach Ministra Środowiska:

- z dnia 08 grudnia 2010r. – w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. Nr 249, poz. 1673),
- z dnia 08 grudnia 2010r. – w sprawie zakresu informacji oraz wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych (Dz. U. Nr 249, poz. 1674).

##### 4. Monitoring ścieków

Ilość ścieków wprowadzanych do kanalizacji ustalana jest na podstawie wskazań licznika poboru wody – wodomierza.

Monitoring jakości ścieków przemysłowych należy prowadzić zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym na odprowadzenie ścieków przemysłowych do kanalizacji poprzez wykonywanie analiz fizykochemicznych ścieków z częstotliwością 2 razy do roku w następującym zakresie:

- azot amonowy,
- azot azotynowy,
- fosfor i związki fosforu oznaczone jako fosfor ogólny.

Monitoring ścieków opadowych i roztopowych nie jest wymagany.

## **5. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów.**

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów realizowany będzie poprzez prowadzenie pomiarów zużycia czynników energetycznych, chemicznych, wody oraz surowców niezbędnych do prowadzenia procesu.

### **5.1. Proponowane procedury monitorowania zużywanej wody.**

Pomiar ilości wody przez zakład prowadzony będzie poprzez odczyt wodomierza głównego zlokalizowanego na przyłączy. Zakład prowadzi będzie ciągły monitoring zużycia, co zapewni kontrolę wodochłonności procesów, jak również możliwość eliminacji strat wody.

### **5.2. Monitoring efektywności wykorzystania energii.**

Monitoring zużywanej energii prowadzony będzie poprzez rejestrowanie ilości zużytej energii - odczyt licznika zlokalizowanego na przyłączy energetycznym zakładu oraz utrzymanie w prawidłowym stanie wewnętrznej sieci elektrycznej, kontrolę energochłonności procesów technologicznych i prawidłową eksploatację urządzeń elektrycznych.

## **6. Monitoring parametrów technicznych.**

Monitoring parametrów technicznych prowadzony będzie poprzez regularne przeglądy, konserwacje oraz remonty. Dla potrzeb monitoringu należy rejestrować podstawowe parametry pracy i wydajności linii technologicznych, miesięczny czas pracy urządzeń technologicznych, miesięczną ilość stosowanych produktów, miesięczną ilość wytwarzanych produktów końcowych oraz odpadów, rodzaj i ilość stosowanych mediów i materiałów pomocniczych.

## **7. Monitoring procesów technologicznych.**

Monitoring procesów technologicznych prowadzony będzie na bieżąco w celu zapewnienia optymalnej ilości zużywanych surowców oraz właściwej jakości produktów.

## **8. Monitoring stanu technicznego instalacji.**

Monitoring stanu technicznego instalacji polegał będzie na obserwacji poprawności pracy urządzeń oraz dokonywaniu przeglądów, zgodnie z instrukcjami obsługi poszczególnych urządzeń. Badania szczelności amoniakalnej instalacji chłodniczej mierzone przez głowice detektorów rozmieszczonych w maszynowni prowadzone będą na bieżąco i przesyłane do jednostki centralnej.

Wszelkie zbiorniki i urządzenia ciśnieniowe w zakresie eksploatacji, formy dozoru, terminu badań okresowych, podlegają Urzędowi Dozoru Technicznego.

## **V. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji organowi właściwemu do wydania pozwolenia.**

### **1. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji o wytwarzanych odpadach.**

Zbiornicze zestawienie danych o rodzajach i ilościach odpadów wytworzonych, zebranych i poddanych odzyskowi na terenie zakładu oraz o sposobach gospodarowania odpadami, należy przekazywać do Wydziału Komunalnego Ochrony Środowiska i Rolnictwa Urzędu Miasta Tychy, w terminie do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.

### **2. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji o odprowadzanych ściekach.**

Sprawozdania z monitoringu ścieków przemysłowych w zakresie określonym w punkcie IV ppkt 4. należy przekazywać do Regionalnego Centrum Gospodarki Wodno-Ściekowej S.A. w Tychach oraz Wydziału Komunalnego Ochrony Środowiska i Rolnictwa Urzędu Miasta Tychy (2 razy w roku).

## **VI. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.**

Eksploatacja instalacji nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

## **VII. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczenia skutków awarii oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowej instalacji.**

Zakład nie kwalifikuje się do zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej ze względu na ilość substancji niebezpiecznych stosowanych w zakładzie. Potencjalne awarie związane z funkcjonowaniem instalacji wiążą się z rozszczelnieniem instalacji chłodniczych z zastosowaniem amoniaku. Zastosowany w zakładzie system zabezpieczeń na wypadek rozszczelnienia instalacji zapewnia bezpieczeństwo w zakresie potencjalnego skażenia amoniakiem.

## **VIII. Sposoby postępowania po zakończeniu eksploatacji instalacji.**

W przypadku zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z obowiązujących w dniu likwidacji przepisów prawa budowlanego. Teren instalacji po jej likwidacji winien być zagospodarowany zgodnie z uzgodnieniami z organem samorządowym.

## **IX. Stwierdzenie wygaśnięcia decyzji.**

Na podstawie art. 162 § 1 pkt 1) ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego w związku z art. 193 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, stwierdza się wygaśnięcie decyzji Prezydenta Miasta Tychy nr 54/2006 z dnia 12.07.2006r. (znak: IKR.EO/76600/12/06), zmienionej decyzją Nr 49/2007 z dnia 17.08.2007r. (znak: IKR.EO/76600/14/07), udzielającej pozwolenia na wytwarzanie odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji na terenie zakładu Hilton Foods Ltd w Tychach przy ul. Strefowej 31.

## **X. Załączniki.**

Integralną częścią niniejszej decyzji jest dokumentacja pn. „wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego” wykonana przez SEKA S.A. w Warszawie, wraz z uzupełnieniem dokonanym pismami z dnia 11.05.2011r. oraz z dnia 14.10.2011r.

## **XI. Termin ważności pozwolenia.**

1. Termin ważności pozwolenia ustala się na okres 10 lat tj. do dnia 03 stycznia 2022 roku.
2. Pozwolenie może być cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach, gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technikach pozwalające na znaczne zmniejszenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub gdy wynikać to będzie z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmiany przepisów o ochronie środowiska.

### **Uzasadnienie**

Spółka działająca pod firmą Hilton Foods Ltd Sp. z o.o. przedłożyła wniosek z dnia 15.03.2011r. o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, eksploatowanej na terenie zakładu w Tychach przy ul. Strefowej 31. Z tytułu wniosku spółka wniosła opłatę rejestracyjną na rzecz Ministerstwa Środowiska naliczoną zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2002r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. Nr 190 poz. 1591), w kwocie 2.448,00 zł. stanowiącej równowartość należnej kwoty w euro, według średniego kursu złotego do euro, ogłaszanego przez NBP w dniu wnoszenia opłaty.

Wstępna analiza wniosku wykazała, że przedmiotowa instalacja zalicza się do instalacji mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości ponieważ została wymieniona w załączniku do Rozporządza Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122 poz. 1055) w punkcie 6 ppkt. 5 tiret pierwsze. W związku z powyższym dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego wydawanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. - Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008r. Nr 25 poz. 150 z późn. zm.).

Zgodnie z § 3 ust. 1 pkt 92 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397) wnioskowana instalacja do przetwórstwa produktów pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej nie mniejszej niż 50 ton na rok, zaliczane jest do instalacji mogących potencjalnie oddziaływać na środowisko, w związku z czym na podstawie art. 378 ust. 1, w związku z art. 3 pkt. 35) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. – Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do udzielenia pozwolenia zintegrowanego jest Prezydent Miasta Tychy właściwy ze względu na położenie instalacji.

W toku postępowania spółka Hilton Foods Ltd Sp. z o.o. złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia w piśmie z dnia 11.05.2011r. złożonym przez pełnomocnika spółki Pana Tomasza Skudlik (pełnomocnictwo z dnia 10 maja 2011r.) oraz w piśmie z dnia 14.10.2011r.

Zgodnie z art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska, wniosek spółki o wydanie pozwolenia zintegrowanego został przesłany do Ministerstwa Ochrony Środowiska w Warszawie pismem z dnia 23.05.2011r.

Na podstawie art. 33 ust. 1 pkt. 2), pkt. 3), pkt. 4), pkt. 5), pkt. 6), pkt. 7) i pkt. 8) ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. Nr 199 poz. 1227 z późn. zm.), w związku z art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, pismem z dnia 27 maja 2011r. znak: IKO.6238.8.4.2011.EO Prezydent Miasta Tychy zawiadomił o wszczęciu postępowania w sprawie wniosku spółki Hilton Foods Ltd Sp. z o.o. z siedzibą w Tychach przy ul. Strefowej 31, o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego (o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę), eksploatowanej przez Hilton Foods LTD Spółka z o.o. w Tychach przy ul. Strefowej 31, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od daty ukazania się zawiadomienia.

Dnia 09.06.2011r. przedmiotowe ogłoszenie umieszczono w Biuletynie Informacji Publicznej na stronie internetowej Urzędu Miasta Tychy oraz w miejscu lokalizacji instalacji, natomiast dnia 13.06.2011r. na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Tychy. W terminie 21 dni od ogłoszenia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

W dniu 28.09.2011r. przeprowadzono wizję w zakładzie, będącą kolejnym etapem postępowania w sprawie wydania pozwolenia dla firmy a w jej wyniku pismem z dnia 11.10.2011r. znak: IKO.6341.06.2011.UP wystosowano pismo do spółki o udzielenie wyjaśnień do wniosku i poinformowano spółkę o przedłużeniu terminu załatwienia sprawy o wydanie pozwolenia do dnia 11.01. 2012r.

Dnia 14.10.2011r. spółka wniosła korektę do wniosku o wydanie pozwolenia dotyczącą instalacji chłodniczej w części dotyczącej emisji amoniaku z niezorganizowanych źródeł emisji oraz ilości odpadów o kodzie 15 01 01 przewidzianych do wytwarzania.

Po analizie informacji podanych we wniosku oraz pismach uzupełniających, stwierdzono, że instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki, a działania wymienione w punkcie II niniejszej decyzji wpływają na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na środowisko. Stosowany na terenie zakładu zintegrowany system zarządzania zgodny z normami HACCP (zapewnienie bezpieczeństwa żywności przez identyfikację i oszacowanie skali zagrożeń z punktu widzenia wymagań zdrowotnych żywności oraz ryzyka wystąpienia zagrożeń podczas przebiegu wszystkich etapów produkcji i obrotu żywnością) oraz BRC (zapewnienie jakości i bezpieczeństwa żywności dla produktów spożywczych) umożliwia wysoki poziom kontroli i zapobiegania zanieczyszczeniu środowiska. Wszystko to zapewnia osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości.



Ze względu na lokalizację instalacji w oddaleniu od granicy państwa i niewielki zasięg jej oddziaływania we wszystkich elementach środowiska, stwierdzono brak możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko. W związku z tym odstąpiono od przeprowadzania postępowania w trybie art. 104 do 107 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko.

Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002r. 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 z późn. zm.), zakład Hilton Foods Ltd nie jest zaliczany do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W związku z powyższym, w punkcie VII niniejszej decyzji, odstąpiono od określenia obowiązków związanych z zapobieganiem występowania i ograniczeniem skutków awarii oraz postępowaniem w czasie awarii przemysłowej.

W niniejszej decyzji nie określono maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach oraz warunków emisji, ponieważ substancje te nie spowodują zwiększenia emisji substancji do środowiska.

W związku z występowaniem na terenie zakładu emisji w sposób niezorganizowany, w punkcie III podpunkt 1.2. nie ustalono dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza, zgodnie z zapisem art. 202 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 113 ust. 2 pkt 1. ustawy Prawo ochrony środowiska dopuszczalny poziom hałasu emitowanego do środowiska określa się dla terenów o charakterze chronionym tj. dla terenów przeznaczonych pod zabudowę mieszkaniową, mieszkaniowo – usługową, wypoczynkowo-rekreacyjną, szpitale itp. Nie ustala się dopuszczalnego poziomu hałasu dla terenów leśnych, przemysłowych i użytków rolnych.

Według ustaleń obowiązującego miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Tychy zatwierdzonego Uchwałą Nr 417/96 Rady Miejskiej w Tychach z dnia 19 grudnia 1996 r. (Dz. Urz. Woj. Katowickiego nr 9 poz. 66 z dnia 29 maja 1997r.) obszar, na którym zlokalizowany jest zakład oznaczony jest symbolem G.PB – strefa działalności gospodarczej tereny przemysłowe „Wschód”, a w jego otoczeniu brak jest ww. terenów podlegających ochronie akustycznej.

W związku z powyższym, dla przedmiotowego zakładu nie ustala się dopuszczalnych poziomów hałasu do środowiska emitowanego z wnioskowanej instalacji.

Emisja hałasu z wnioskowanej instalacji nie powoduje pogorszenia stanu klimatu akustycznego w swoim otoczeniu, nie stanowi także zagrożenia dla zdrowia lub życia ludzi, a także nie powoduje istotnych skutków dla poszczególnych elementów środowiska.

Zgodnie z art. 202 ust.4 ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie III ppkt. 3. niniejszej decyzji określono rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku oraz zasady gospodarowania odpadami, w tym miejsca ich powstawania i magazynowania. Sposób gospodarowania odpadami jest zgodny z wymogami ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. o odpadach (Dz. U. z 2010r. Nr 185, poz. 1243 z późn. zm.).

Zakład nie wpływa ponadnormatywnie na jakość wód powierzchniowych i podziemnych, nie wprowadza bezpośrednio do środowiska ścieków przemysłowych ani wód opadowych i roztopowych. Na wprowadzanie ścieków zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych zakład winien uzyskać pozwolenie wodno prawne.

Zgodnie z art. 193 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, w punkcie IX pozwolenia, stwierdzono wygaśnięcie decyzji Prezydenta Miasta Tychy nr 54/2006 z dnia 12.07.2006r., (znak: IKR.EO/76600/12/06), zmienionej decyzją Nr 49/2007 z dnia 17.08.2007r., (znak: IKR.EO/76600/14/07), udzielającej pozwolenia na wytwarzanie odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji na terenie zakładu Hilton Foods w Tychach przy ul. Strefowej 31.

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska.

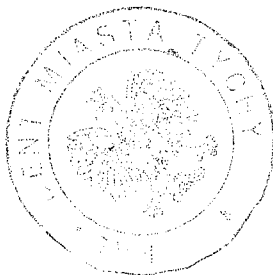
Zgodnie z art. 216 ust. 2 w związku z art. 195 ustawy Prawo ochrony środowiska, w przypadku zmian w najlepszych dostępnych technikach pozwalających na znaczne zmniejszenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub gdy wynikać to będzie z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmiany przepisów o ochronie środowiska, pozwolenie niniejsze może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w sentencji

### Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronom prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach, za pośrednictwem Prezydenta Miasta Tychy, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Pobrano opłatę skarbową w kwocie 2,011,00 zł. zgodnie z Załącznikiem do ustawy z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz. U. Nr 225 poz. 1635 z późn. zm.) - część III ust. 40 pkt. 1) – przelew na rachunek Urzędu z dnia 17.03.2011r.



z up. PREZYDENTA MIASTA

*Anna Warzecha*  
mgr Anna Warzecha  
NACZELNIK

Wydziału Komunalnego, Ochrony Środowiska i Rolnictwa

#### Otrzymują:

1. Hilton Foods Ltd Sp. z o.o.  
ul. Strefowa 31, 43-100 Tychy
2. Ministerstwo Środowiska  
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. Marszałek Województwa Śląskiego  
ul. Ligonia 46, 40-037 Katowice
4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska  
ul. Powstańców 41A, 40-024 Katowice
5. IKO a/a.

*Anna*