

Tychy, 10 wrzesień 2020r.

RKO.6223.2.2020.EO

DECYZJA Nr 45/2020
Prezydenta Miasta Tychy

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020r. poz. 256 t.j. z późn. zm.), art. 192, art. 214, art. 376 pkt. 1, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 poz. 1219 t.j.), po rozpatrzeniu wniosku spółki Hilton Foods Ltd sp. z o.o. z siedzibą w Tychach przy ul. Strefowej 31 w imieniu, której występuje Pan Tomasz Skudlik na podstawie pełnomocnictwa z dnia 19.09.2018r., w sprawie zmiany 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

zmieniam za zgodą stron pozwolenie zintegrowane udzielone Hilton Foods Ltd sp. z o.o. z siedzibą w Tychach przy ul. Strefowej 31 (KRS: 0000175476, NIP: 6772242930, Regon: 356759670) decyzją Prezydenta Miasta Tychy nr 1/2012 znak: IKO.6238.8.2011.EO z 04 stycznia 2012 roku (zmienioną decyzją nr 71/2014 znak: IKO.6238.8.11.2014.EO z dnia 02 grudnia 2014r.), 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, w następujący sposób:

I. W Dziale I określającym rodzaj prowadzonej działalności, opis technologii i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, energii i paliw:

1. ustęp 1 otrzymuje brzmienie:

„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 hal produkcyjnych znajdują się linie technologiczne do produkcji mięsa mielonego, mięsa przetworzonego i mięsa krojonego oraz do przygotowywania gotowych posiłków typu Fast-Food (sosy i zupy, lasania, pasta, dania gotowe-regionalne, pizza, burgery, bagietki, wrapy, humus, sandwich, sałatki).

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 rozdrobnienie 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. ustęp 2 otrzymuje brzmienie:

„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 akt notarialny z dnia - 29.11.2019 REPETYTORIUM A -13086/2019.”

3. w ustępie 3.1. po charakterystyce technicznej produkcji porcji mięsnych, dodaje się tekst w brzmieniu:

„Przygotowanie gotowych posiłków (Fast-Food).

Linie produkcyjne do przygotowywania gotowych posiłków typu Fast-Food obejmują:

- a. produkcję pizzy i burgerów (Linia 51) – spody pizzy układane są na przenośniku taśmowym, następnie automatycznie dozowany jest sos i ser do pizzy oraz układane ręcznie przez pakowaczki składniki do pizzy. Na końcu taśmy pizza zostaje automatycznie zważona, następuje odrzut pizzy poza zakresem wagi, następnie pizza wjeżdża do maszyny pakującej mondinii, gdzie następuje wtoczenie do tacki odpowiedniej mieszanki gazowej. Kolejne etapy to kontrola na metal w detektorze, etykietowanie, ważenie układanie na palecie i przygotowanie do wysyłki. Produkcja burgera – bułki układane są na przenośniku i następuje ręczne dodawanie mięsa, sera, saszetek z ketchupem, musztardy, lub automatyczne dozowanie sosu. Na końcu burgery wkładane są do tacki (papierowego pergaminu) i zamykanie na mondinim w atmosferze ochronnej, etykietowane, ważone,
- b. produkcję bagietki, wrapów, hot-dogów, tortilli (Linia 52) - bułki układane są na przenośniku taśmowym gdzie następuje automatyczne dozowanie sosu. Poszczególne składniki układane są ręcznie na bagietce, wrapie, tortilli, hot-dogu, następnie produkt jest pakowany w atmosferze ochronnej zamykany, etykietowany i przygotowywany do wysyłki,
- c. produkcję humusu, sałatek, kanapek (LINIA 53)
Humus – w pomieszczeniu przygotowania składników, odważane są poszczególne komponenty i mieszane w kutrze do jednolitej masy. Humus transportowany jest na linie produkcyjne gdzie automatycznie dozowany jest do tacki, następnie w zależności od specyfikacji dokładane są ręcznie inne składniki (sypane przyprawy), ważony, zamykany w atmosferze ochronnej, etykietowany i przygotowywany do wysyłki.
Sałatki – składniki (kurczak, ryż, kasza, makarony itp.) są przygotowywane na osobnej hali High Risk i po schłodzeniu transportowane przez okno podawcze do obszaru pakowania, gdzie maszynowo mieszane są wszystkie składniki. Następnie wsad przekazywany jest na linie gdzie jest odważany manualnie i pakowany ręcznie do tacki, potem zamykany w atmosferze ochronnej etykietowany i przygotowywany do wysyłki.
Kanapki - chleb tostowy układany jest na przenośniku taśmowym, dozownik automatycznie dozuje sos, poszczególne składniki układane są ręcznie na kanapce. Następnie następuje sprawdzanie wagi, krojenie ręczne kanapki na pół, wkładanie ręczne kanapki do tacki, układanie na taśmie, pakowanie w atmosferze ochronnej, etykietowanie i przygotowanie do wysyłki,
- d. produkcję dań gotowych (Linia 61) - lazania, pasty. Tacki układane są na przenośniku, gdzie następuje ręczne włożenie plastra makaronu do tacki, automatycznie vemaq dozuje mięso do tacki, kolejna pakowaczka układa plaster makaronu, kolejna warstwę mięsa, makaron, sos beszamelowy i ser. Następnie następuje zamykanie w atmosferze ochronnej, ważenie, kontrola obecności metalu, etykietowanie, pakowanie do wysyłki,
- e. produkcję dań gotowych (Linia 62). Poszczególne składniki (kotlety, sosy, ziemniaki) przygotowane są na osobnej hali Low Risk i High Risk i po schłodzeniu przewożone na halę pakowania. Po odważeniu składników zgodnie ze specyfikacją, następuje zamykanie w atmosferze ochronnej, etykietowane, przygotowywane do wysyłki (sosy podawane są automatycznie przez unifier),
- f. produkcję dań gotowych (Linia 63) - dania regionalne. Poszczególne składniki (kotlety, sosy, ziemniaki) przygotowane są na osobnej hali Low Risk i High Risk – po schłodzeniu przewożone są na halę pakowania, ręcznie po odważeniu umieszcza się składniki zgodnie ze specyfikacją następnie następuje zamykanie w atmosferze ochronnej, etykietowane, przygotowywane do wysyłki (sosy podawane są automatycznie przez unifier),
- g. produkcję sosów i zup (Linia 65). Pod linię dostarczane są kubki z zupą i układane ręcznie na przenośniku taśmowym, przepuszczane przez detektor metalu, etykietowane i przygotowywane do wysyłki. Wcześniej w innym pomieszczeniu przygotowuje się składniki do zupy, odważa kroi

- zgodnie z recepturą, następnie wszystko wkłada się do kotła i gotuje. Z kotła zupa trafia instalacją do urządzenia vemag, które dozuje do kubeczków porcje zupy zgodnie ze specyfikacją.
- h. Linia przewidziana na produkcję off linii bez nazwy - tylko maszyna pakująca - bagietki i wrapy. Linia służy do przygotowania bagietek czosnkowych lub ziołowych. Na boku w mieszalniku przygotowuje się masło, zioła, czosnek. Bagietki umieszcza się na przenośniku taśmowym, który zsynchronizowany jest z w maszyną Grote odpowiedzialną za ciecienie i dozowanie masła czosnkowego lub ziołowego. Bagietki manualnie przekładane są do maszyny pakującej ULMA i pakowane do skrzynek."

4. ustęp 4 otrzymuje brzmienie:

„4. Wykaz urządzeń zainstalowanych w instalacji IPPC.

4.1. Instalacja typu IPPC.

Tabela nr 1. Linie produkcyjne w zakładzie.

Lp.	Urządzenie	Realizowana funkcja
L01_2 : Początek linii nr 1 i nr 2		
1)	L01_201 : KORTLEVER-Podajnik taśmowy L1,2	Podajnik taśmowy zasilający urządzenie technologiczne w mięso
2)	L01_202 : MeatMaster	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
L01 : LINIA NR 1		
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 Labbeler L01	Maszyna etykietująca ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
20)	L01.20 : KORTLEVER OUTFEET L01	Stanowisko pakowania tacek do skrzynek
21)	L01.21 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L01	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
22)	L01.21A : ABAR L01	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
L02 : LINIA NR 2		
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 wychodząca 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 pakowania tacek do skrzynek
40)	L02.21 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L02	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
41)	L02.22 : GENDATA L02	Maszyna etykietująco ważąca skrzynki z wyrobem gotowym
L02_3 : Początek linii nr 2 i nr 3		
42)	L02_301 : KORTLEVER-Podajnik taśmowy L2,3	Podajnik taśmowy zasilający kolejne urządzenie technologiczne w mięso
43)	L02_303 : CFS AUTOGRIND Wilk prosty	Maszyna rozdrabniająca mięso przed procesem mieszania i nadziewania
44)	L02_304 : CFS SCREWLOADER L02, L03	Podnośnik śrubowy transportujący mięso do mieszalki
45)	L02_305 : CFS MULTI TRACK PL UNIT Analizator tłuszczu	Analizator tłuszczu zabudowany na podnośniku śrubowym
L03. : LINIA NR 3		
46)	L03.06 : UNIMIX Mixer L03	Mieszalka służąca do mieszania rozdrobnionych produktów żywnościowych oraz doprowadzanych substancji dodatkowych (media chłodzące/woda)
47)	L03.07 : CFS SCREWLOADER L03	Podnośnik śrubowy transportujący mięso do nadziewarki
48)	L03.08 : CFS CONTIGRIND L03	Nadziewarka przetwarzająca mięso rozdrobnione, celem uzyskania na wyjściu wstęgi mięsa o określonym kształcie
49)	L03.09 : CFS PORTION CUT Porcjomat L03	Maszyna porcjująca dzieląca wychodząca z nadziewarki wstęgę na porcje o określonej długości
50)	L03.10 : CFS SATORIUS Waga L03	Waga kontrolna
51)	L03.11 : CFS INLINELOADER Podajnik produktu L03	Przenośnik transportujący porcje mięsa do tacek
52)	L03.12 : KORTLEVER Zjazd tacek L03	Zrzut tacek zapewniający dostawy tacek na linię
53)	L03.13 : CFS FLEXDENESTER Podajnik tacek L03	-
54)	L03.14 : CFS TRANSPORT BAND L03	-
55)	L03.15 : KORTLEVER INFEED Taśma L03	-
56)	L03.16 : GAZMIXER L03	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
57)	L03.17 : MONDINI L03	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
58)	L03.18 : CEIA Detektor metalu L03	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
59)	L03.19 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L03	Maszyna etykietująco ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów

60)	L03.20 : KORTLEVER OUTFEET L03	Stanowisko napowrania tacek do skrzynek
61)	L03.21 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L03	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
62)	L03.22 : GENDATA L03	Maszyna etykietująco ważąca skrzyнки z wyrobem gotowym
L04 : LINIA NR 4		
63)	L04.01 : Zamykarka komorowa VS95TS L04	Urządzenie zamykające
64)	L04.02 : Obkurczarka ST98E-800 L04	Obkurczanie worka z mięsem
65)	L04.03 : Osuszarka WR81-800 L04	Osuszanie porcji mięs
66)	L04.04 : Metal detektor L04	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
67)	L04.05 : taśma łącząca L04	-
68)	L04.06 : Waga Marel M6000 L04	Waga kontrolna
69)	L04.07 : TAŚMA ŁĄCZĄCA	Manualna maszyna etykietująco ważąca wyrób gotowy oraz skrzyнки z wyrobem gotowym
70)	L04.08 : KORTLEVER OUTFEET L04	Stanowisko pakowania tacek do skrzynek
71)	L04.09 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L04	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
72)	L04.10 : DELFORD OCM 9500 L04	Maszyna etykietująco ważąca skrzyнки z wyrobem gotowym
L05 : LINIA NR 5		
73)	L05.01 : Vemag HP 30 nadziewarki L05	Nadziewarka przetwarzająca mięso rozdrobnione, celem uzyskania na wyjściu wstęgi mięsa formowanej za pomocą lejka
74)	L05.02 : Vemag FM250 burgerownica, L05	urządzenie do formowania burgera
75)	L05.03 : Vemag DL302/sc260– portion to pack + denester L05	Wkładanie burgerów do tacek
76)	L05.04 : KORTLEVER zestaw przenośnikowy L05	Przenośnik pakujący, składający się z taśmy z mięsem, dwóch taśm z tackami oraz podajników tacek
77)	L05.05 : GAZMIXER L05	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
78)	L05.06 : MONDINI L05	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
79)	L05.07 : CEIA Detektor metalu L05	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
80)	L05.08 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L05	Maszyna etykietująco ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
81)	L05.09 : KORTLEVER OUTFEET L05	Stanowisko pakowania tacek do skrzynek
82)	L05.10 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L05	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
83)	L05.11 : DELFORD OCM 9500 L05	Maszyna etykietująco ważąca skrzyнки z wyrobem gotowym
L06 : LINIA NR 6		
84)	L6.01 : Vemag HP 30 E nadziewarka próżniowa L06	Nadziewarka przetwarzająca mięso rozdrobnione, celem uzyskania na wyjściu wstęgi mięsa formowanej za pomocą lejka
85)	L6.02 : Vemag FSL 210okręcarka L06	Okręcarka formuje kiełbasy i długości odcinków kiełbas
86)	L6.02A Vemag AML	Formowanie kulek i burgerów
87)	L06.03 : KORTLEVER zestaw przenośnikowy L06	Przenośnik pakujący, składający się z taśmy z mięsem, dwóch taśm z tackami oraz podajników tacek
88)	L6.04 : GAZMIXER L06	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
89)	L6.05 : MONDINI L06	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
90)	L6.06 : CEIA Detektor metalu L06	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
91)	L6.07 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L06	Maszyna etykietująco ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
92)	L6.08 : KORTLEVER OUTFEET L06	Stanowisko pakowania tacek do skrzynek
93)	L6.09 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L06	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
94)	L6.10 : Gendata	Maszyna etykietująco ważąca skrzyнки z wyrobem gotowym
L07 : LINIA NR 7		
95)	L07.01 : KORTLEVER Podajnik taśmowy L07	Przenośnik taśmowy zasilający maszynę tnącą
96)	L07.02 : DELFORD SMART SLACER XT L07	Maszyna tnąca do produkcji plastrów oraz kawałków b/k
97)	L07.03 : MEDOC BGR 450 piła taśmowa L07	Piła taśmowa

98)	L07.04 : KORTLEVER przenośnik 1 L07	Przenośnik taśmowy transportujący pocięte porcje mięsa
99)	L07.05 : KORTLEVER przenośnik 2 L07	Przenośnik taśmowy transportujący pocięte porcje mięsa
100)	L07.06 : KORTLEVER zestaw przenośnikowy L07	Przenośnik pakujący, składający się z taśmy z mięsem, dwóch taśm z tackami oraz podajników tacek
101)	L07.07 : KORTLEVER przenośnik 3 L07	Przenośnik liniujący tacki z dwóch taśm na jedną
102)	L07.08 : GAZMIXER L07	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
103)	L07.09 : MONDINI L07	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
104)	L07.10 : CEIA detektor metalu L07	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
105)	L07.11 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L07	Maszyna etykietująco ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
106)	L07.12 : KORTLEVER OUTFEET L07	Stanowisko napowania tacek do skrzynek
107)	L07.13 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L07	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
108)	L07.14 : GENDATA L07	Maszyna etykietująco ważąca skrzynki z wyrobem gotowym
L08. : LINIA NR 8		
109)	L08.01 : TIVI Szafa chłodnicza L08	Tunel do przymrażania powierzchniowego mięsa celem optymalizacji jego dalszego cięcia
110)	L08.01A : KORTLEVER Podajnik taśmowy L08	Przenośnik stanowiący pole odkładcze pomiędzy tunelem a maszynami tnącymi
111)	L08.01B : Marel OPTICUT 1 L08	Maszyna do cięcia produktów stałowagowych b/k
112)	L08.01C : Marel OPTICUT 2 L08	Maszyna do cięcia produktów stałowagowych b/k
113)	L08.02 : Marel L08	Przenośnik taśmowy z układem układania plastrów
114)	L08.03 : Carso L08	Podajnik tacek
115)	L08.04 : Marel_2 L08	Przenośnik taśmowy tacek z plastrami na wagę kontrolną
116)	L08.05 : Waga Satorious L08	Waga kontrolna
117)	L08.06 : KORTLEVER_4 L08	Przenośnik liniujący tacki z dwóch taśm na jedną
118)	L08.07 : GAZMIXER L08	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
119)	L08.08 : MONDINI traysealer L08	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
120)	L08.09 : CEIA Detektor metalu L08	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
121)	L08.10 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L08	Maszyna etykietująco ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
122)	L08.11 : KORTLEVER OUTFEET L08	Stanowisko napowania tacek do skrzynek
123)	L08.12 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L08	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
124)	L08.13 : GENDATA L08	Maszyna etykietująco ważąca skrzynki z wyrobem gotowym
L09 : Linia NR 9		
125)	L09.01 : TIVI Szafa chłodnicza L09	Tunel do przymrażania powierzchniowego mięsa celem optymalizacji dalszego cięcia
126)	L09.01A : KORTLEVER Podajnik taśmowy L09	Przenośnik stanowiący pole odkładcze pomiędzy tunelem a maszynami tnącymi
127)	L09.01B : Marel OPTICUT 1 L09	Maszyna do cięcia produktów stałowagowych b/k
128)	L09.01C : Marel OPTICUT 2 L09	Maszyna do cięcia produktów stałowagowych b/k
129)	L09.02 : Marel L09	Przenośnik taśmowy z układem układania plastrów
130)	L09.03 : Carso L09	Podajnik tacek
131)	L09.04 : Marel_2 L09	Przenośnik taśmowy tacek z plastrami na wagę kontrolną
132)	L09.05A : Waga Marel L09	Waga kontrolna
133)	L09.06 : KORTLEVER_4 L09	Przenośnik zasilający maszynę zamykającą
134)	L09.07 : GAZMIXER L09	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP

135)	L09.08 : MONDINI traysealer L09	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
136)	L09.09 : CEIA Detektor metalu L09	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
137)	L09.10 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L09	Maszyna etykietująco ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
138)	L09.11 : KORTLEVER OUTFEET L09	Stanowisko napowania tacki do skrzynek
139)	L09.12 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L09	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
140)	L09.13 : GENDATA L09	Maszyna etykietująco ważąca skrzyńki z wyrobem gotowym
L10 : LINIA NR 10		
141)	L 10.01: Prasa Hogger L10	Prasowanie surowca przed pokrojeniem
142)	L 10.02: Treif L10	Maszyna porcjująca mięso na plastry i kawałki
143)	L10.03 : KORTLEVER zestaw przenośnikowy L10	Przenośnik pakujący, składający się z taśmy z mięsem, dwóch taśm z tackami oraz podajników tacki
144)	L10.04 : KORTLEVER przenośnik 3 L10	Przenośnik liniujący tacki z dwóch taśm na jedną
145)	L10.05 : GAZMIXER L10	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
146)	L10.06: Waga kontrolna Satourious L10	-
147)	L10.07 : MONDINI L10	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
148)	L10.08 : CEIA detektor metalu L10	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
149)	L10.09 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L10	Maszyna etykietująco ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
150)	L10.10 : KORTLEVER OUTFEET L10	Stanowisko pakowania tacki do skrzynek
151)	L10.11 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L10	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
152)	L10.12 : GENDATA L10	Maszyna etykietująco ważąca skrzyńki z wyrobem gotowym
L11 : LINIA NR 11		
153)	L11.01 : Tunel chłodniczy L10	Przemrażanie surowca przed pokrojeniem
154)	L11.02 : KORTLEVER Podajnik taśmowy L11	Przenośnik taśmowy zasilający maszyną tnącą
155)	L11.03 : DELFORD SMART SLACER XT L11	Maszyna tnąca do produkcji plastrów oraz kawałków b/k
156)	L11.004 : MEDOC BGR 450 piła taśmowa L11	Piła taśmowa
157)	L11.05 : KORTLEVER zestaw przenośnikowy L11	Przenośnik pakujący, składający się z taśmy z mięsem, dwóch taśm z tackami oraz podajników tacki
158)	L11.06 : KORTLEVER przenośnik 3 L11	Przenośnik liniujący tacki z dwóch taśm na jedną
159)	L11.07 : GAZMIXER L11	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
160)	L11.08 : MONDINI L11	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
161)	L11.09 : CEIA Detektor metalu L11	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
162)	L11.10 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L11	Maszyna etykietująco ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
163)	L11.12 : KORTLEVER OUTFEET L11	Stanowisko pakowania tacki do skrzynek
164)	L11.13 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L11	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
165)	L11.14 : GENDATA L11	Maszyna etykietująco ważąca skrzyńki z wyrobem gotowym
L17 : LINIA NR 17		
166)	L17.01 : Multiformer L17	Maszyna do produkcji surowych wyrobów mięsnych
167)	L17.02 : przenośnik Plan L 17	Przenośnik zasilający maszynę zamykającą
168)	L17.03 : CEIA Detektor metalu L17	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
169)	L17.04 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L17	Maszyna etykietująco ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
170)	L17.05 : KORTLEVER OUTFEET L17	Stanowisko pakowania tacki do skrzynek
171)	L17.06 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L17	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
172)	L17.07 : OCM warsztat	Maszyna etykietująco ważąca skrzyńki z wyrobem gotowym

L18 : LINIA NR 18		
173)	L18.01 : GMS 1600 L 18	Maszyna do cięcia produkcji surowych wyrobów mięsnych
174)	L18.02 : KORTLEVER przenośnik L18	Przenośnik zasilający maszynę zamykającą
175)	L 18.03 : Waga kontrolna Marel L18	Ważenie porcji mięsa przed zapakowaniem
176)	L 18.04 : Sprajownica Valuespray L18	Automatyczne dozowanie marynaty na porcje mięsa
177)	L 18.05 : Przenośnik taśmowy L18	Transport porcji mięsa
178)	L18.06 : Multivac L18	Zamykanie próżniowe porcji mięsa
179)	L18.07 : CEIA Detektor metalu L18	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
180)	L18.08 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L18	Maszyna etykietująca ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
181)	L18.09 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L18	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
182)	L18.10 : DELFORD OCM 8500 L18	Maszyna etykietująca ważąca skrzynki z wyrobem gotowym
LVAC : 12		
183)	L12.01 : Vemag HP7E nadziewarka próżniowa L12	Nadziewarka przetwarzająca mięso rozdrobnione, celem uzyskania na wyjściu wstęgi mięsa formowane za pomocą lejka
184)	L.12.02 : OCM manualna L12	Drukuje etykietę skrzynkową
185)	L12.03 : Vemag LPG202 okręcarka L04	Okręcarka formuje kielbasy i długości odcinków kielbas
L51 : LINIA NR 51		
186)	L51.01 : Mondinii L51	Maszyna zamykająca tacki
187)	L51.02 : Mondinii maszyna dozująca sos L51	Dozuje sos do pizzy z przenośnikiem
188)	L51.03 : Mondini maszyna dozują ser L51	Dozuje porcje sera na pizzę z przenośnikiem
189)	L51.04 : Marel L51	Waga kontrolna
190)	L51.05 : Marel L51	Maszyna etykietująca ważąca
191)	L51.06 : Metal detektor L51	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
L52 : LINIA NR 52		
192)	L52.01 : Grota L52	Maszyna do dozowania sosu
193)	L52.02 : Grote L52	Przenośnik taśmowy
194)	L52.03 : Ulma L52	Maszyna pakująco-zamykająca
195)	L52.04 : Marel L52	Maszyna etykietująca ważąca
L53 : LINIA NR 53		
196)	L53.01 : UNIFILER L53	Dozowanie automatyczne humusu/sosu
197)	L53.02 : Mondinii L53	Maszyna zamykająca tacki
198)	L53.03 : Mondinii L53	Przenośnik tacek
199)	L53.04 : DIGI L53	Maszyna etykietująca
200)	L53.05 : LOMA L53	Detektor metalu
201)	L53.06 : LINX L53	Drukarka
L61 : LINIA NR 61		
202)	L61.01 : Vemag L61	Dozowanie automatyczne sosu, mięs
203)	L61.02 : Mondinii L 61	Maszyna zamykająca tacki
204)	L61.03 : Mondinii L 61	Przenośnik tacek
205)	L61.03 : LOMA – xray X5CAOX2-59823F L61	Detektor metalu
206)	DIGI	Maszyna etykietująca
L62 : LINIA NR 62		
207)	L 62.01 : Mondinii L62	Maszyna zamykająca tacki
208)	L62.02 : Mondinii L 62	Przenośnik tacek
209)	L62.03 : UNIFILER L62	Dozowanie automatyczne sosu
210)	L62.04 : LOMA L62	Detektor metalu
211)	L62.05 : DIGI L 62	Maszyna etykietująca
L63 : LINIA NR 63		
212)	L63.01 : Mondinii L63	Maszyna zamykająca tacki
213)	L63.02 : Mondinii L63	Przenośnik tacek
214)	L63.03 : UNIFILER L63	Dozowanie automatyczne sosu
215)	L63.04 : LOMA L63	Detektor metalu
216)	L63.05 : DIGI L63	Maszyna etykietująca
L65 : LINIA NR 65		
217)	L65.01 : LOMA L65	Detektor metalu
218)	L65.02 : DIGI L65	Maszyna etykietująca

Linia przewidziana na produkcję off linie bez nazwy - tylko maszyna pakująca bagietki i wrapy		
219)	Ulma 300	Maszyna pakująca
220)	Cut&Ingect	Maszyna dozująca masło

5. ustęp 5 otrzymuje brzmienie:

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

a)	Surowce mięsne	38 125,5	Mg/rok
b)	Surowce niemięsne (warzywa, owoce, owoce morza)	1 298	Mg/rok
c)	Produkty nabiałowe (pasteryzowana śmietanka, jogurt, ser biały i żółty, jajka itp.)	1 134,9	Mg/rok
d)	Dodatki (zagęstniki, konserwanty, cukier, sól)	40,3	Mg/rok
e)	Przyprawy (suszone, liofilizowane i ich aromaty)	3 901,4	Mg/rok
f)	Pieczczywo (w tym mąka)	2 356,2	Mg/rok
g)	Olej	178,8	Mg/rok
h)	Opakowania	14 009,2	Mg/rok
i)	Amoniak	0,19-1,9	Mg
j)	Glikol	727,2	m ³ /rok
k)	Środki myjące i dezynfekcyjne	45,7	Mg/rok
l)	Energia elektryczna	13,7	GWh/rok
m)	Woda	55 984	m ³ /rok
n)	Gaz ziemny	1 162 600	m ³ /rok

6. ustęp 6 otrzymuje brzmienie:

„6. Wielkość produkcji.

Wielkość produkcji zakładu dla mięsa mielonego, mięsa porcjowanego, kiełbasy, rolad	120 Mg/d	36 000 Mg/rok
Wielkość produkcji zakładu dla przygotowania posiłków typu Fast-Food	33 Mg/d	7 935,1 Mg/rok
Łączna wielkość produkcji całego zakładu	153 Mg/d	44 000 Mg/rok

II. W Dziale III określającym warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii:

1. ustęp 1 otrzymuje brzmienie:

„1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

1.1. Źródła emisji.

Źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza na terenie zakładu Hilton Foods Ltd Sp. z o.o. jest instalacja energetycznego spalania paliw w skład której wchodzi:

- kocioł gazowy o mocy do 1000 kW – 2 sztuki (emitory E1, E2),
- kocioł gazowy o mocy do 200 kW (emitor E3).

Charakterystyka instalacji energetycznych	Kocioł gazowy o mocy do 1,00 MW	Kocioł gazowy o mocy do 0,200 MW
Moc cieplna [kW]	1 000	200
Maksymalne zużycia paliwa [m ³ /h]	111,23	22,25
Średnie zużycie paliwa [m ³ /rok]	122 358	24 247
Gaz ziemny – charakterystyka		
Wartość opałowa	35 960 kJ/m ³	
Zawartość siarki	40 mg/m ³	

1.2. Charakterystyka emitorów.

Charakterystyka emitora		E1 - E2	E3
Wysokość emitora	h [m]	12,5	12,5
Średnica wylotowa	D [m]	0,35	0,30
Prędkość wylotowa	v [m/s]	6,52	0
Czas pracy	t [h]	4 992	2 000
Temperatura spalin	T [K]	373	373
Wyrzutnia		pionowa, otwarta	zadaszona

1.3. Dopuszczalna wielkość emisji.

Tabela nr 2. Wielkość emisji gazów i pyłów z emitorów instalacji energetycznego spalania paliw.

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks. kg/h	Emisja roczna Mg/rok
E1	Kocioł gazowy o mocy do 1000 kW	dwutlenek siarki	0,0089000	0,0244300
		tlenki azotu jako NO ₂	0,1947000	0,5340000
		tlenek węgla	0,0267000	0,0733000
		pył ogółem	0,0000556	0,0001527
		-w tym pył do 2,5 µm	0,0000556	0,0001527
		-w tym pył do 10 µm	0,0000556	0,0001527
E2	Kocioł gazowy o mocy do 1000 kW	dwutlenek siarki	0,0089000	0,0244300
		tlenki azotu jako NO ₂	0,1947000	0,5340000
		tlenek węgla	0,0267000	0,0733000
		pył ogółem	0,0000556	0,0001527
		-w tym pył do 2,5 µm	0,0000556	0,0001527
		-w tym pył do 10 µm	0,0000556	0,0001527
E3	Kocioł gazowy o mocy do 200 kW	dwutlenek siarki	0,0018000	0,0020000
		tlenki azotu jako NO ₂	0,0338000	0,0372000
		tlenek węgla	0,0067000	0,0073000
		pył ogółem	0,0000111	0,0000122
		-w tym pył do 2,5 µm	0,0000111	0,0000122
		-w tym pył do 10 µm	0,0000111	0,0000122

1.4. Roczna wielkość emisji gazów i pyłów z instalacji energetycznego spalania paliw

Lp.	Substancja	Emisja roczna Mg/rok
1.	Dytlenek siarki	0,05086
2.	Tlenki azotu	1,1052
3.	Tlenek węgla	0,1539
4.	Pył ogółem	0,0003176
5.	Pył zawieszony PM10	0,0003176
6.	Pył zawieszony PM2,5	0,0003176

1.5. Emisja niezorganizowana.

a. Akumulatorownia.

Na terenie instalacji projektowane są wydzielone miejsca lub pomieszczenia ładowania akumulatorów do wózków. Zakłada się, że na terenie zakładu docelowo będzie około 20 stanowisk do ładowania. Wraz z ładowaniem akumulatora dochodzi do emisji nieznacznych ilości kwasu siarkowego. Zanieczyszczenia będą odprowadzane za pośrednictwem dwóch emitorów E7 - E8. Będą to emitory zadaszone o średnicy 0,6 m, położone na wysokości 12,5 m

b. Maszynownia chłodnicza.

Maszynownia chłodnicza wyposażona jest w wentylację mechaniczną, realizowaną przez system wentylacji stanowiącej niezorganizowane źródło emisji NE1 – wentylator dachowy GEA o wydajności 4 000 m³/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.

c. Transport.

Emisja niezorganizowana związana z ruchem pojazdów samochodowych poruszających się po drogach zakładowych spowodowana jest ruchem:

- około 310 pojazdów osobowych na dobę,
- około 6 pojazdów dostawczych na dobę,
- około 64 pojazdów ciężarowych na dobę.

1.6. Wielkość emisji niezorganizowanej.

Nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany.

1.7. 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.

a. 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.

b. 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 dm³/h bez obciążenia i 21 dm³/h z pełnym obciążeniem. Zużycie roczne oleju napędowego wyniesie maksymalnie 420 dm³/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,
- SO₂ - 9,0 g/kg paliwa, emisja 0,157 kg/h,
- NO₂ - 39,1 g/kg paliwa, emisja 0,682 kg/h,
- CO - 47,9 g/kg paliwa, emisja 0,835 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. ustęp 2 otrzymuje brzmienie:

„2. Emisja hałasu.

2.1. Źródła hałasu:

2.1.1. Instalacja IPPC - Instalacja nawiewna w halach produkcyjnych – wentylatory (źródła od H1 do H 68, od H73 do H 79) i klimatyzator K1.

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

Lp.	Numer źródła	Ilość [szt]	Źródło hałasu	Lokalizacja	Poziom mocy akustycznej [db]	Czas pracy
1.	H1	1	Wentylator dachowy wyciągowy TH-800 3V 130/155W	Dach hali produkcyjnej	53	Cała doba
2.	H2	1	Wentylator dachowy wyciągowy TH-800 120W	Dach hali produkcyjnej	53	Cała doba
3.	H3	1	Wentylator dachowy wyciągowy TH-1300 170W	Dach hali produkcyjnej	60	Cała doba
4.	H4	1	Wentylator dachowy wyciągowy RJVM 4050 4B10, 1,5 KW	Dach hali produkcyjnej	59	Cała doba
5.	K1	1	Klimatyzator ARGO AER522SC 2,75 kW	Dach hali produkcyjnej	47	Cała doba
6.	H5	1	Wentylator dachowy wyciągowy 3140.4B10 0,57 kW	Dach hali produkcyjnej	59	Cała doba
7.	H6	1	Wentylator dachowy wyciągowy RJVM.4050.4B10 1,5 kW	Dach hali produkcyjnej	59	Cała doba
8.	H7	1	Wentylator dachowy wyciągowy RJVM.4050.4B10 1,5 kW	Dach hali produkcyjnej	59	Cała doba
9.	H8	1	Wentylator dachowy wyciągowy TYWENT PED OH-335/4 0,75 W	Dach hali produkcyjnej	50	Cała doba
10.	H9	1	Wentylator dachowy wyciągowy TYWENT PED OH-335/4 0,75 W	Dach hali produkcyjnej	50	Cała doba
11.	H10	1	WENTYLATOR WYCIĄGU AZOTU 1,5 kW	Dach hali produkcyjnej	67	Cała doba
12.	H11	1	WENTYLATOR WYCIĄGU AZOTU 1,5 kW	Dach hali produkcyjnej	67	Cała doba
13.	H12	1	Wentylator dachowy wyciągowy TH-2000, 3V 255 W	Dach hali produkcyjnej	67	Cała doba
14.	H13	1	Wentylator dachowy wyciągowy VENTUR RF/2-1605 0,14 kW	Dach hali produkcyjnej	48	Cała doba
15.	H14	1	Wentylator dachowy wyciągowy RJVM.3140.4B10 0,57 kW	Dach hali produkcyjnej	59	Cała doba
16.	H15	1	Wentylator dachowy wyciągowy TH-800 120 W	Dach hali produkcyjnej	53	Cała doba
17.	H16	1	Wentylator dachowy wyciągowy RJVM.4045.4B10 1,04 kW	Dach hali produkcyjnej	59	Cała doba

18.	H17	1	Wentylator dachowy wyciągowy RJVM.3135.4B10 0,42 kW	Dach hali produkcyjnej	58	Cała doba
19.	H18	1	Wentylator dachowy wyciągowy RJVM.2528.4B10 0,1 kW	Dach hali produkcyjnej	48	Cała doba
20.	H19	1	Wentylator dachowy wyciągowy TH-500/160 60W	Dach hali produkcyjnej	50	Cała doba
21.	H20	1	Wentylator dachowy wyciągowy RJVM.3135.4B10 0,42 kW	Dach hali produkcyjnej	58	Cała doba
22.	H21-H24	4	Wentylator dachowy wyciągowy	Dach hali produkcyjnej	70	Cała doba
23.	H25-H27	3	Wentylator dachowy wyciągowy	Dach hali produkcyjnej	80	Cała doba
24.	H28-H34	7	Urządzenia chłodnicze	Dach hali produkcyjnej	75	Cała doba
25.	H35-H40	6	Agregaty chłodnicze	Dach hali produkcyjnej	80	Cała doba
26.	H41-H59	19	Wentylator dachowy wyciągowy	Dach hali produkcyjnej	75	Cała doba
27.	H60-H63	4	Wentylator dachowy wyciągowy	Dach hali produkcyjnej	65	Cała doba
28.	H64-H65	2	Wentylator dachowy wyciągowy	Dach hali produkcyjnej	80	Cała doba
29.	H66-H68	3	Wentylator dachowy wyciągowy	Dach hali produkcyjnej	80	Cała doba
30.	H73	1	Wentylator skraplacza NAV N06-2X2G 3 kW	Dach hali produkcyjnej	80	Cała doba
31.	H74	1	Wentylator skraplacza GAV NO6-2X31 75 kW	Dach hali produkcyjnej	80	Cała doba
32.	H75	1	Wentylator skraplacza VXC265R 22 kW	Dach hali produkcyjnej	80	Cała doba
33.	H76	1	Wentylator skraplacza VXC265R 22 kW	Dach hali produkcyjnej	80	Cała doba
34.	H77	1	Wentylator skraplacza RJVX 6380 6B10 4,37 kW	Dach hali produkcyjnej	68	Cała doba
35.	H78	1	Wentylator skraplacza RJVM.5056.6B10 0,82 kW	Dach hali produkcyjnej	58	Cała doba
36.	H79	1	Wentylator skraplacza RJVM.2531.4B10 0,14 kW	Dach hali produkcyjnej	53	Cała doba

2.1.2. Instalacje dodatkowe.

Emisja hałasu powodowana przez źródła punktowe:

- centrala nawiewano wywiewna – źródła do C1 do C2,
- wentylatory wyciągowe – źródła od H69 do H72, od H80-H90,
- klimatyzatory – źródła od K2 do K8.

Tabela nr 4. Źródła punktowe emisji hałasu nie należące do instalacji IPPC.

Lp.	Numer źródła	Ilość [szt]	Źródło hałasu	Lokalizacja	Poziom mocy akustycznej [db]	Czas pracy
1.	C1	1	Centrala nawiewna wywiewna CAIR plus 128 096 AVBV	Dach budynku biurowego	55	Cała doba

2.	C2	1	Centrala nawiewna wywiewna CAIR plus 128 0644 AVBV	Dach budynku biurowego	55	Cała doba
3.	H69-H70	2	Wentylator dachowy wyciągowy	Portiernia 1	60	Cała doba
3.	H71-H72	2	Wentylator dachowy wyciągowy	Portiernia 2	60	Cała doba
5.	H80	1	Wentylator 100 W	Dach budynku biurowego	48	Cała doba
6.	H81	1	Wentylator TH-500/160 60 W	Dach budynku biurowego	50	Cała doba
7.	H82	1	Wentylator TH-800 120 W	Dach budynku biurowego	53	Cała doba
8.	H83	1	Wentylator TH-500/160 60 W	Dach budynku biurowego	50	Cała doba
9.	K2	1	Klimatyzator Sinclair ASGE-36AKWK 5 kW	Dach budynku biurowego	50	Cała doba
10.	K3	1	Klimatyzator ARGO AER518SC 2,2 kW	Dach budynku biurowego	47	Cała doba
11.	K4	1	Klimatyzator Split KFR-70WNA1 3,26kW	Dach budynku biurowego	50	Cała doba
12.	K5	1	Klimatyzator Sinclair MC-E28AI 4,5 kW	Dach budynku biurowego	50	Cała doba
13.	H84	1	Wentylator TH-1300 170W	Dach budynku biurowego	60	Cała doba
14.	H85	1	Wentylator TH-500/160 60 W	Dach budynku biurowego	50	Cała doba
15.	H86	1	Wentylator TH-500/160 60 W	Dach budynku biurowego	50	Cała doba
16.	H87	1	Wentylator TH-800, 120W	Dach budynku biurowego	53	Cała doba
17.	H88	1	Wentylator MORO MM260SPAT5L, 1,5 kW	Dach budynku biurowego	67	Cała doba
18.	H89	1	Wentylator OSTBERG TTK960B3, 0,616 kW	Dach budynku biurowego	58	Cała doba
19.	K6	1	Klimatyzator Sinclair ASGE-42AWK, 6,89 kW	Dach budynku biurowego	62	Cała doba
20.	K7	1	Klimatyzator MISA MSG 13P/8, 1 kW	Dach budynku biurowego	58	Cała doba
21.	K8	1	Klimatyzator LG MU5M30, 3,5 kW	Dach budynku biurowego	60	Cała doba
22.	H90	1	Wentylator OSTBERG TTK580B3, 0,264 kW	Dach budynku biurowego	47	Cała doba

2.2. Poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji objętej pozwoleniem.

Określam wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:

- w porze dnia tj. od godziny 6⁰⁰ do 22⁰⁰ $L_{AeqD} = 50$ dB
- w porze nocy tj. od godziny 22⁰⁰ do 6⁰⁰ $L_{AeqN} = 40$ dB.

Przy założonych parametrach określających poziom dźwięku urządzeń emitujących hałas oraz ich lokalizacji, instalacja IPPC (lub działalność zakładu) nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach chronionych akustycznie, w porze dnia i nocy.

3. ustęp 3 otrzymuje brzmienie:

„3. Gospodarka odpadami.

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

Tabela nr 5. 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
a. odpady niebezpieczne				
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1	Obszar produkcyjny, magazyny, utrzymanie ruchu
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,250	Obszar produkcyjny, magazyny, utrzymanie ruchu
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	1,300	Rozpakowywanie mięsa, obszar produkcyjny, magazyny, utrzymanie ruchu
4.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,500	Obszar produkcyjny, utrzymanie ruchu
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)	1,300	Obszar produkcyjny, utrzymanie ruchu
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	1,300	Obszar produkcyjny, magazyny, utrzymanie ruchu
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,2	Obszar produkcyjny, magazyny, utrzymanie ruchu
b. odpady inne niż niebezpieczne				
1.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	520	Obszar produkcyjny
2.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	65	Badanie surowca dostarczanego do zakładu
3.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	6,5	
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	400	
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	400	Rozpakowywanie mięsa, obszar produkcyjny, magazyny, utrzymanie ruchu, pomieszczenia biurowe
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	65	
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	845	
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1,3	
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,0	Obszar produkcyjny, utrzymanie ruchu
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	7	Obszar produkcyjny, utrzymanie ruchu
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,2	Obszar produkcyjny, utrzymanie ruchu

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

Tabela nr 6. Rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
a. odpady niebezpieczne			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład chemiczny: substancje ropopochodne, węglowodory i ich związki z tlenem, związki metali. Właściwości: łatwopalne HP3 , rakotwórcze HP7
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Skład chemiczny: substancje ropopochodne, węglowodory i ich związki z tlenem, związki metali. Właściwości: łatwopalne HP3 , rakotwórcze HP7
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Skład chemiczny: mieszanina toluenu i acetonu, ksylen, etylobenzen, octan metylu, octan etylu, alkohole i inne dodatki. Właściwości: drażniące HP4 , łatwopalne HP3
4.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Skład chemiczny: metale, tworzywa sztuczne, węglowodory, cyjanki, rozpuszczalniki i inne. Właściwości: rakotwórcze HP7 , żrące HP8
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)	Skład chemiczny: celuloza lub tworzywa sztuczne zanieczyszczone smarami i olejami mineralnymi, piasek i ziemia krzemkowa (krzemionka) substancje ropopochodne (węglowodory). Właściwości: drażniące HP4 , rakotwórcze HP7
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	Skład chemiczny: rtęć, argon, szkło, części metalowe, pył fluorescencyjny. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją HP5
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Skład chemiczny: związki ołowiu, elektrolit (roztwór kwasu siarkowego), polipropylen. Właściwości: żrące HP8 , toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją HP5 , rakotwórcze HP7
b. odpady inne niż niebezpieczne			
1.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Skład chemiczny: tłuszcze, białka. Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
2.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Skład chemiczny: tłuszcze, białka. Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
3.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Skład chemiczny: tłuszcze, białka. Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Skład chemiczny: celuloza. Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład chemiczny: politereftalan etylenu (PET), polietylen, polipropylen (PP), polistyren (PS), polichlorek winylu (PVC) i inne. Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Skład chemiczny: celuloza. Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Skład chemiczny: celuloza politereftalan etylenu (PET), polietylen, polipropylen (PP), polistyren (PS), polichlorek winylu (PVC) i inne. Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych

8.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Skład chemiczny: pasek kwarcowy oraz dodatki (węglan sodu (Na ₂ CO ₃) i węglan wapnia (CaCO ₃), topniki, tlenek boru (B ₂ O ₃), tlenek ołowiu). Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Skład chemiczny: celuloza lub tworzywa sztuczne, piasek i ziemia krzemkowa (krzemionka). Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Skład chemiczny: .polipropylen, poliuretan. Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Skład chemiczny: . polipropylen, poliuretan, stopy żelaza. Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych

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
a. odpady niebezpieczne			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania zgodnie z przepisami Rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 5.10.2015r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
3.	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
4.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	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 zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania
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			
1.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Przekazywane posiadaczom posiadającym zezwolenie na przetwarzanie odpadów do odzysku lub termicznego unieszkodliwiania
2.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Przekazywane do termicznego unieszkodliwiania
3.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	

4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Przekazywane osobom fizycznym do odzysku lub innym posiadaczom do odzysku lub termicznego przekształcenia
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Przekazywane osobom fizycznym do odzysku lub innym posiadaczom do odzysku lub termicznego przekształcenia
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Przekazywane do odzysku
9.	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
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	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 wynikający z przepisów prawa, pod warunkiem, że:

- każdy rodzaj odpadów będzie zbierany i magazynowany oddzielnie,
- odpady niebezpieczne będą gromadzone w specjalistycznych pojemnikach, odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów, posiadających szczelne zamknięcia,
- pojemniki z odpadami niebezpiecznymi będą magazynowane na utwardzonym podłożu zabezpieczonym przed przenikaniem odpadów płynnych do ziemi w razie ewentualnych wycieków,
- w pobliżu pojemników z odpadami niebezpiecznymi będą się znajdowały urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji rozlewów odpadów w postaci ciekłej,
- pomieszczenia, w których będą gromadzone odpady niebezpieczne będą zamknięte i zabezpieczone w sposób uniemożliwiający dostanie się tam osób postronnych lub zwierząt,
- odpady inne niż niebezpieczne będą gromadzone w pojemnikach, kontenerach lub innych opakowaniach dostosowanych do rodzaju i charakteru odpadu w wydzielonych miejscach na terenie zakładu,
- pojemniki, kontenery lub inne opakowania do gromadzenia odpadów będą opisane kodem i nazwą odpadu,
- 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
a. odpady niebezpieczne				
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazyn odpadów	Beczki 120l opisane kodem
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Magazyn odpadów	Beczki 120l opisane kodem
3.	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
4.	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)		
5.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Magazyn odpadów	Pojemniki opisane kodem odpadu
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				
1.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Stanowiska pracy, chłodnia	Pojemniki, kontenery
2.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa		
3.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa		
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazyn odpadów	Praso kontenery
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		
6.	15 01 03	Opakowania z drewna		
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe		
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Magazyn odpadów	Pojemniki
9.	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 lub worki big bag
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Magazyn odpadów	Pojemniki lub worki big bag
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Pomieszczenia biurowe, magazyn odpadów	Opakowania handlowe

3.4. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej miejsca magazynowania odpadów.

Zobowiązuję prowadzącego instalację do przestrzegania warunków ochrony przeciwpożarowej wynikających z operatu przeciwpożarowego opracowanego w październiku 2019r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych.”

4. podpunkt 4.2. otrzymuje brzmienie:

„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 m³,
- po stronie południowej zakładu, przy stołówce, o pojemności 10m³,
- na parkingu zakładu, o pojemności 5m³,

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 parametrów określonych w pozwoleniu wodnoprawnym na wprowadzanie ścieków zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych.

Ilość odprowadzanych ścieków ustalona na podstawie zużycia wody wynosi: $Q_{sci} = 6,8 \text{ m}^3/\text{h} = 164 \text{ m}^3/\text{d} = 60 \text{ 000 m}^3/\text{rok}$.

Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu pochodzące z utwardzonych powierzchni oraz dachów budynków po podczyszczeniu w separatorze olejów i benzyn o pojemności 5m³, 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 381 dm³/rok.”

III. W Rozdziale IV określającym zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji:

1. punkty 1, 2, 3, 4 otrzymują brzmienie:

„1. Monitoring emisji substancji do powietrza.

Monitoring emisji substancji do powietrza pochodzących z emitorów energetycznego spalania paliw (E1 i E2) prowadzony będzie raz na dwa lata.

2. Monitoring emisji hałasu.

Monitoring hałasu należy prowadzić zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 roku w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody z częstotliwością jeden raz na dwa lata, w porze dnia i w porze nocy. Pomiary należy wykonywać przy najbliższej zlokalizowanym terenie zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej tj. w granicy działki nr 638/19, w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki.

3. Monitoring odpadów.

Ilościową i jakościową ewidencję odpadów należy prowadzić zgodnie z przepisami ustawy o odpadach za pośrednictwem indywidualnego konta w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami.

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.

Monitoring ścieków opadowych i roztopowych nie jest wymagany.”

IV. Rozdział V określający sposób i częstotliwość przekazywania informacji organowi właściwemu do wydania pozwolenia, otrzymuje brzmienie:

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

1. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji o wytwarzanych odpadach.

Informacje dotyczące gospodarowania odpadami oraz sprawozdania wynikające z przepisów ustawy o odpadach należy wprowadzać do rejestru stanowiącego bazę danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami (BDO) zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy o odpadach.

2. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji o odprowadzanych ściekach.

Sprawozdania z monitoringu ścieków przemysłowych należy składać zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym i umową z właścicielem sieci (RCGW S.A.).

3. Sposób i częstotliwość przekazywania pomiarów emisji gazów i pyłów.

Sprawozdanie z pomiarów emisji substancji do powietrza należy przekazywać do Wydziału Komunalnego Ochrony Środowiska i Rolnictwa Urzędu Miasta Tychy, w terminie do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.

4. Sposób i częstotliwość przekazywania wyników pomiarów emisji hałasu do środowiska.

Sprawozdanie z pomiarów emisji hałasu do środowiska należy przekazywać do Wydziału Komunalnego Ochrony Środowiska i Rolnictwa Urzędu Miasta Tychy, raz na dwa lata.”

Uzasadnienie

Hilton Foods Ltd sp. z o.o. reprezentowany przez pełnomocnika Pana Tomasza Skudlika działającego na podstawie pełnomocnictwa z dnia 19.09.2018r., wystąpił z wnioskiem z dnia 30.01.2020r. (data wpływu 31.01.2020r.) uzupełnionym w dniu 18.03.2020r. oraz w dniu 22.07.2020r. w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego, eksploatowanej na terenie zakładu w Tychach przy ul. Strefowej 31, udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Tychy nr 1/2012 znak: IKO.6238.8.2011.EO z 04 stycznia 2012 roku (zmienioną decyzją nr 71/2014 znak: IKO.6238.8.11.2014.EO z dnia 02 grudnia 2014r.).

Eksploatowana 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 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169) w ust. 6 pkt. 5) ppkt a) jako instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę.

W związku z powyższym na podstawie art. 201 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020r. poz. 1219 t.j.) dla przedmiotowej instalacji wymagane jest posiadanie pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r., poz. 1839), instalacja do przetwórstwa owoców, warzyw, ryb lub produktów pochodzenia zwierzęcego, z wyłączeniem tłuszczów zwierzęcych, o zdolności produkcyjnej nie mniejszej niż 50 t na rok, klasyfikowana jest w § 3 ust. 1 pkt 93), a tym samym zaliczana jest do instalacji mogących potencjalnie oddziaływać na środowisko, dla których na podstawie art. 378 ust. 1, w związku z art. 3 pkt. 35) ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest Prezydent Miasta Tychy właściwy ze względu na położenie instalacji. Prowadzący instalację posiada pozwolenie zintegrowane wydane decyzją Prezydenta Miasta Tychy nr 1/2012 znak: IKO.6238.8.2011.EO z 04 stycznia 2012 roku (zmienioną decyzją nr 71/2014 znak: IKO.6238.8.11.2014.EO z dnia 02 grudnia 2014r.).

Zgodnie z art. 16 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020r., 256 t.j. z późn. zm.), zmiany w decyzji ostatecznej mogą być dokonane przez organ administracji publicznej, który ją wydał. W związku z powyższym oraz przepisem wskazanym powyżej Prezydent Miasta Tychy jest organem właściwym do wydania niniejszej decyzji zmieniającej.

Do wniosku załączono wymagane dokumenty w tym dokumentację o zmianę pozwolenia zintegrowanego opracowaną przez SEKA S.A. w Warszawie (z dnia 10.10.2019r.) wraz z uzupełnieniem z dnia 18.03.2020r. oraz z dnia 22.07.2020r. jak również wymagane zaświadczenia i oświadczenia o niekaralności, operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej wytwarzania i magazynowania odpadów dla zakładu Hilton Foods LTD sp. z o.o. w Tychach przy ul. Strefowej 31 (opracowanie październik 2019r.) wraz z postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Tychach, znak: MZ.5585.125.2019 z dnia

15.11.2019r. w sprawie uzgodnienia warunków ochrony przeciwpożarowej dla zakładu Hilton Foods LTD sp. z o.o. w Tychach przy ul. Strefowej 31 wskazane w operacie przeciwpożarowym j.w.

Z uwagi na rozbudowę zakładu o nowe linie produkcyjne do przygotowania gotowych posiłków typu Fast-Food, wnioskowane zmiany w instalacji opisane we wniosku stanowią istotną zmianę instalacji w związku z czym, zgodnie z art. 210 ust 3a ustawy prawo ochrony środowiska, wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w wysokości 50% opłaty rejestracyjnej, która byłaby wymagana w przypadku wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla tej instalacji tj. w kwocie 1530 zł.

Stosownie do art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska, wniosek spółki o zmianę pozwolenia zintegrowanego został przekazany do Ministerstwa Klimatu przy piśmie z dnia 24.03.2020r. wraz z potwierdzeniem wpłaty opłaty rejestracyjnej wniesionej w dniu 09.12.2019r. na rachunek NFOŚiGW.

Na podstawie art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska organ zapewnił możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego. Stosownie do przepisu art. 33 ustawy z dnia 03 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2020r. poz. 283 t.j. z późn. zm.), Prezydent Miasta Tychy pismem z dnia 24.03.2020r. przekazał ogłoszenie prowadzącemu instalację z prośbą o zawieszenie w miejscu lokalizacji instalacji oraz w dniu 31.03.2020r. zamieścić „ogłoszenie o wszczęciu postępowania ...” w Biuletynie Informacji Publicznej pod adresem: www.bip.umtychy.pl w zakładce zamierzenia władzy-środowisko- pozwolenia zintegrowane i na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Tychy (w okresie od 30.03.2020r. do 29.04.2020r.). W wyznaczonym terminie 30 dni od podania ogłoszenia do publicznej wiadomości, nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Z uwagi na rozbudowę instalacji do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego, o nowe linie do przygotowania gotowych posiłków typu Fast-Food, we wniosku przeprowadzono analizę spełnienia wymagań technologicznych, zgodnie z wymogiem art. 143 ustawy prawo ochrony środowiska, przy określaniu których uwzględniono w szczególności:

- stosowanie substancji o małym potencjalne zagrożenia – eksploatacja instalacji związana jest ze stosowaniem typowych substancji, których potencjał zagrożenia jest bardzo dobrze rozpoznany. Miejsca stosowania substancji są zabezpieczone, w celu minimalizacji ryzyka zanieczyszczenia gruntu i wód podziemnych w przypadku wystąpienia ewentualnej sytuacji awaryjnej. Paliwem stosowanym do realizacji procesów technologicznych jest gaz ziemny, czyli paliwo powszechnie stosowane w tego typu instalacjach, które nie stwarza zagrożenia dla środowiska,
- efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii - zakład wykorzystuje energię elektryczną do oświetlenia obiektu oraz pracy instalacji i urządzeń. Zużycie oraz efektywne wykorzystanie energii kontrolowane jest przez służby zakładowe poprzez prowadzenie monitoringu zużycia energii elektrycznej w przeliczeniu na produkcję,
- zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw - racjonalne zużycie wody osiągane jest poprzez optymalizację procesów technologicznych, w których woda jest wykorzystywana, a także poprzez bieżący monitoring wielkości jej zużycia. Zużycie wody w instalacji utrzymywane jest na mniej więcej stałym poziomie. Racjonalne wykorzystanie surowców produkcyjnych oraz ciepła systemowego i gazu ziemnego, a także materiałów pomocniczych zapewniane jest przez wysoką sprawność prowadzonych procesów oraz ich optymalizację, a także przez prowadzenie monitoringu i analiz zużycia surowców,
- stosowanie technologii bezodpadowych i małodopadowych oraz możliwości odzysku powstających odpadów – postępowanie z wytwarzanymi odpadami prowadzone jest zgodnie z ustawą o odpadach. Głównym strumieniem odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji są odpady opakowaniowe oraz odpadowa tkanka zwierzęca. Wszystkie powstające odpady będą zagospodarowywane zgodnie z obowiązującymi przepisami, głównie przekazywane do odzysku,
- rodzaj zasięg oraz wielkość emisji – po rozbudowie instalacja będzie źródłem emisji substancji do powietrza, hałasu oraz powstawania opadów. Rodzaj, zasięg oraz wielkość tych emisji

- przedstawione we wniosku dokumentują, że eksploatacja instalacji nie będzie znacząco oddziaływać na środowisko,
- wykorzystanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej – prowadzący instalację wykorzystuje własne doświadczenie w tym zakresie oraz najnowsze osiągnięcia techniki stosowane dla tego rodzaju instalacji,
 - postęp naukowo-techniczny - nowe linie stanowią nowoczesną spełniającą wszystkie wymagania instalację. Przy wyborze urządzeń wzięto pod uwagę postęp naukowo-techniczny głównie w zakresie doboru urządzeń zastosowanych na liniach produkcyjnych zapewniających odpowiednie warunki pracy oraz bezpieczeństwa pracy instalacji, co gwarantuje nieuciążliwą produkcję.

Zgodnie z załączoną do wniosku oceną ryzyka dla możliwości zanieczyszczenia środowiska gruntowo – wodnego, eksploatacja instalacji Hilton Foods Ltd Sp. z o.o. nie stwarza możliwości negatywnego oddziaływania na stan jakości gleby, ziemi i wód gruntowych. Wszystkie substancje stosowane w zakładzie, które mogą stanowić potencjalne zagrożenie dla gleby i wód podziemnych są magazynowane w sposób uniemożliwiający ich przedostanie się do środowiska. Magazynowanie substancji niebezpiecznych (np. olejów) prowadzone jest w szczelnych zbiornikach lub pojemnikach wewnątrz budynków lub pod zadaszeniem, na szczelnych nawierzchniach typu przemysłowego. Miejsca magazynowania odpadów olejowych są wyposażone w urządzenia lub środki do likwidacji ewentualnych wycieków, co zapobiega przedostaniu się substancji do środowiska w przypadku ewentualnego rozszczelnienia zbiorników. Wszystkie procesy produkcyjne, w których stosowane są substancje stwarzające potencjalne zagrożenie prowadzone są wewnątrz obiektów wyposażonych w szczelne nawierzchnie, uniemożliwiające przedostanie się stosowanych substancji do środowiska. Działalność prowadzona na terenie zakładu jak i zastosowane rozwiązania techniczne nie stwarzają możliwości zanieczyszczenia gleby i ziemi, w związku z czym nie zobowiązano zakładu do prowadzenia badań jakości gleby i wód gruntowych.

W ramach postępowania ponownie dokonano analizy terenów podlegających ochronie przed hałasem, zlokalizowanych wokół zakładu. Powyższe wynika z zakresu przedłożonego wniosku. W decyzji Prezydenta Miasta Tychy nr 1/2012 znak: IKO.6238.8.2011.EO z 04.01. 2012 r. nie została określona wielkość emisji hałasu wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, ze względu na brak ustalenia terenów chronionych akustycznie.

Z wniosku wynika, że wokół zakładu są zlokalizowane tereny podlegające ochronie przed hałasem i są to tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oraz zabudowy mieszkaniowo – usługowej, zlokalizowane na terenie, na którym obowiązuje miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego miasta Tychy, uchwalony Uchwałą Nr XXXVII/568/17 Rady Miasta Tychy z dnia 25 maja 2017r. dla obszaru w rejonie: ul. Serdecznej, Potoku Tyskiego, Potoku Nowotyskiego i linii kolejowej w Tychach. Tutejszy organ natomiast ustalił, że najbliższym zlokalizowanym terenem chronionym akustycznie jest teren zlokalizowany w kierunku północno – wschodnim od zakładu, na którym brak jest miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego. Zgodnie z art. 115 Prawa ochrony środowiska, na podstawie faktycznego zagospodarowania i wykorzystywania tego terenu, tutejszy organ ustalił, że jest to teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej (dz. nr 638/19).

W związku z powyższym w niniejszej decyzji określona została wielkość emisji hałasu wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, ustalono również zasady monitoringu emisji hałasu do środowiska oraz sposób i częstotliwość przekazywania wyników przeprowadzonych pomiarów.

Na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, pismem z dnia 03.04.2020r. wystąpiono do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Tychach o przeprowadzenie kontroli instalacji i obiektów prowadzącej instalację, załączając niezbędną dokumentację. Postanowieniem MZ.5585.52.2020.TK z dnia 27.04.2020r. Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Tychach zaopiniował pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej o których mowa w operacie przeciwpożarowym z października 2019r. roku opracowanym przez rzeczoznawcę ds. przeciwpożarowych oraz w postanowieniu Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej znak: MZ.5585.125.2019 z dnia 15.11.2019r.

W związku z publikacją w dniu 04.12.2019r. Decyzji wykonawczej komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT)

w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, w kwietniu 2020r. przeprowadzono analizę warunków pozwolenia odnoszących się do głównej działalności instalacji do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego eksploatowanej na terenie zakładu w Tychach przy ul. Strefowej 31, pod kątem spełnienia wymogów wynikających z konkluzji BAT. Po przeprowadzeniu analizy stwierdzono, że instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki, a stosowany na terenie zakładu system zarządzania środowiskowego oparty na wytycznych środowiskowych norm BRC Global Standard v 8 dedykowany branży spożywczej, zapewnia bezpieczeństwo produktu, umożliwia wysoki poziom kontroli warunków produkcji i zapobiegania zanieczyszczeniu środowiska.

Analiza wykazała, konieczność przeprowadzenia działań zmierzających do dostosowania działalności do wymogów BAT 9 z uwagi na stosowanie czynników chłodniczych o wysokim współczynniku globalnego ocieplenia (GWP). O konieczności wprowadzenia zmian dostosowawczych w terminie do dnia 04.12.2023r. oraz złożenia wniosku o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego zakład został poinformowany odrębnym pismem.

Pismem z dnia 20.08.2020r. prowadzący instalację został zawiadomiony o zebraniu dokumentów, materiałów i dowodów oraz możliwości wypowiedzania się co do zebranych dowodów i materiałów przed wydaniem decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane. Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kpa.

W wyznaczonym terminie nie wniesiono uwag. W związku z powyższym w niniejszej decyzji dokonano zmian dostosowujących pozwolenie do stanu faktycznego w zakresie:

1. W rozdziale I - Rodzaj prowadzonej działalności, opis technologii i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, energii i paliw:
 - a. w ust 1 określającym rodzaj prowadzonej działalności, dopisano nową działalność w zakresie przygotowywania gotowych posiłków typu Fast-Food (sosy i zupy, lasania, pasta, dania gotowe-regionalne, pizza, burgery, bagietki, wrapy, humus, sandwich, sałatki),
 - b. w ust 2 zaktualizowano dane dotyczące tytułu prawnego do nieruchomości (akt notarialny z dnia 29.11.2019 REPETYTORIUM A -13086/2019) na której zlokalizowany jest zakład,
 - c. w ust 3 zawierającym opis instalacji i stosowanej technologii, w punkcie 3 określającym charakterystykę techniczną i stosowane technologie, dodano opis nowego procesu przygotowania gotowych posiłków, w którym przedstawiono opisy nowych linii produkcyjnych służących do przygotowywania gotowych posiłków typu Fast-Food,
 - d. w ust. 4 zawierającym wykaz urządzeń zainstalowanych w instalacji, w pkt 4.1. instalacja typu IPPC, uaktualniono opis urządzeń zainstalowanych na poszczególnych liniach produkcyjnych oraz wprowadzono opisy nowych linii produkcyjnych służących do przygotowywania gotowych posiłków typu Fast-Food,
 - e. w ust. 5 zaktualizowano zużycie materiałów, surowców, paliw i energii w związku z rozbudową zakładu,
 - f. w ust. 6 zaktualizowano wielkość produkcji zakładu w związku z jego rozbudową.
2. W rozdziale III określającym warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii:
 - a. ust. 1 zawierający pozwolenie na wprowadzenie pyłów i gazów do powietrza otrzymuje nowe brzmienie w związku z uruchomieniem instalacji energetycznego spalania paliw składającej się z dwóch kotłów gazowych o mocy do 1000 kW oraz kotła gazowego o mocy do 200 kW, oraz koniecznością aktualizacji zapisów zawierających opis emisji niezorganizowanej i emisję w warunkach odbiegających od normalnych,
 - b. zaktualizowano ust. 2 określający emisję hałasu w zakresie źródeł hałasu oraz określenia wielkości emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem,
 - c. w ust. 3 zawierającym pozwolenie na wytwarzanie odpadów, zaktualizowano:
 - podpunkt 3.1. określający rodzaje i ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku, poprzez wykreślenie odpadów o kodach: 13 05 02*, 13 05 07*, 17 01 07, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 05, 17 06 04 oraz dopuszczenie do wytwarzania odpadów o kodach: 13 01 10*, 15 01 11*, 16 02 14. Ponadto doprecyzowano źródła powstawania odpadów oraz uaktualniono ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania,

- dodano ppkt 3.1.1. zawierający wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości – zgodnie z wymogiem art. 188, ust. 2b, pkt 2) ustawy Prawo ochrony środowiska,
 - w podpunkcie 3.2. zmieniono sposób gospodarowania odpadami 02 02 02 (Odpadowa tkanka zwierzęca), które zgodnie z posiadanym pozwoleniem przekazywane były osobom fizycznym. Kwestię przekazywania odpadów osobom fizycznym reguluje rozporządzenie Ministra Środowiska z 10.11.2015 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. z 2016r. poz. 93). Rozporządzenie j.w. nie dopuszcza przekazywania odpadowej tkanki zwierzęcej osobom fizycznym, w związku z czym sposób gospodarowania tymi odpadami dostosowano do przepisów prawa,
 - zmieniono punkt 3.3. określający miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów ustalając okres magazynowania odpadów zgodny z obowiązującymi przepisami ustawy o odpadach (art. 25 ust 4 ustawy o odpadach),
 - dodano punkt 3.4. określający warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, opracowanego w październiku 2019r. roku przez rzeczoznawcę ds. przeciwpożarowych, zgodnie z wymogiem określonym w art. 188, ust. 2b. pkt 8) ustawy Prawo ochrony środowiska,
- e. w podpunkcie 4.2. określającym gospodarkę ściekową wykreślono parametry ścieków, gdyż nie są one przedmiotem pozwolenia. Sprawy wprowadzania ścieków do kanalizacji reguluje pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie ścieków przemysłowych do kanalizacji sanitarnej oraz umowa z administratorem sieci.
3. W rozdziale IV określającym obowiązki w zakresie monitoringu dokonano zmian w zakresie:
- a. w punkcie 1 wprowadzono monitoring emisji substancji do powietrza pochodzących z emitorów energetycznego spalania paliw (E1 i E2), w związku z ustaleniem dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do środowiska w sposób zorganizowany,
 - b. w punkcie 2 wprowadzono monitoring hałasu do środowiska,
 - c. w punkcie 3 dostosowano zapisy dotyczące obowiązku prowadzenia monitoringu odpadów za pośrednictwem BDO do obowiązujących przepisów,
 - d. w punkcie 4 dostosowano zapisy dotyczące obowiązku prowadzenia monitoringu ścieków do określonego w pozwoleniu wodnoprawnym na odprowadzenie ścieków przemysłowych do kanalizacji.
4. W rozdziale V określającym sposób i częstotliwość przekazywania informacji organowi właściwemu do wydania pozwolenia, dokonano zmian:
- a. w punkcie 1 w zakresie przekazywania informacji o wytwarzanych odpadach (w związku z obowiązkiem wprowadzania tych danych do BDO),
 - b. w punkcie 2 w zakresie ścieków przemysłowych wprowadzanych do kanalizacji sanitarnej zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym,
 - c. w punkcie 3 w zakresie przekazywania informacji z pomiarów wielkości emisji gazów gazów i pyłów,
 - d. w punkcie 4 w zakresie przekazywania informacji o wynikach przeprowadzonych pomiarów emisji hałasu do środowiska.

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kpa, decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony.

Zgodnie z powyższym przepisem, zachodzą przesłanki do zmiany decyzji ostatecznej, ponieważ strona wyraziła zgodę na zmianę, przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie, a za zmianą decyzji przemawia słuszny interes strony, która powinna mieć pewność, że prowadzi działalność na podstawie kompletnego pozwolenia.

Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu przepisów szczególnych. W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

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

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach, za pośrednictwem Prezydenta Miasta Tychy, w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

Zgodnie z art. 127a Kpa w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Zgodnie z art. 57 § 5 pkt 2 Kpa, termin uważa się za zachowany, jeżeli przed jego upływem pismo zostało nadane w polskiej placówce pocztowej operatora wyznaczonego w rozumieniu ustawy z dnia 23.11.2012r. Prawo pocztowe.

Pobrano opłatę skarbową w kwocie 1005,50 zł za zmianę pozwolenia, zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2019r. poz. 1000 t.j.) – część III ust. 46 w związku z ust. 40 pkt 1) załącznika – przelew na rachunek Urzędu z dnia 25.02.2020r.

z up. PREZYDENTA MIASTA TYCHY
mgr Anna Warzecha
NACZELNIK
Wydziału Komunalnego
Ochrony Środowiska i Rolnictwa

Otrzymują:

1. Pan Tomasz Skudlik
Hilton Foods Ltd sp. z o.o.
ul. Strefowa 31, 43-100 Tychy
2. Ministerstwo Klimatu
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.