Tychy, 22 wrzesień 2021r.

RKO.6223.2.20.2021.EO

DECYZJA Nr 20/2021
Prezydenta Miasta Tychy

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021r., poz. 735 t.j. z późn. zm.), art. 192, art. 215, art. 376, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 poz. 1219 t.j. z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku spółki Hilton Foods Ltd sp. z o.o. z siedzibą w Tychach przy ul. Strefowej 31, 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,

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 dnia 04 stycznia 2012 roku (z późniejszymi zmianami wprowadzonymi decyzją nr 71/2014 znak: IKO.6238.8.11.2014.EO z dnia 02 grudnia 2014r. oraz nr 45/2020 znak: RKO.6223.2.2020.EO z dnia 10 września 2020r.), 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. W ustępie 3.2. Charakterystyka techniczna i stosowane technologie – instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC, instalacja chłodnicza, wprowadza się zapis w brzmieniu:

„Do dnia 04 grudnia 2023 roku w freonowym układzie chłodniczym firmy GEA GRASSO obsługującym dwie mroźnie, czynnik chłodniczy (freon typ R507A) zostanie zastąpiony dwutlenkiem węgla.”

2. W ustępie 4 zawierającym wykaz urządzeń zainstalowanych w instalacji IPPC, punkt 4.1. otrzymuje brzmienie:

„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)	MeatMaster 2	Detekcja ciał obcych (metal,kości, tworzywa) celem zabezpieczenia maszyny rozdrabniającej mięso oraz surowca przed zanieczyszczeniem
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 mieszałki
L01 : LINIA NR 1		
5)	L01.06 : UNIMIX Mixer L01	Mieszałka służąca do mieszania rozdrobnionych produktów żywnościowych oraz doprowadzanych substancji dodatkowych (media chłodzące /woda)

6)	L01.07 : CFS SCREWLOADER L01	Podnośnik śrubowy transportujący mięso do nadziewarki
7)	L01.08 : VEMAG Nadziewarka L01	Nadziewarka przetwarzająca mięso rozdrobnione, celem uzyskania na wyjściu wstęgi mięsa o określonym kształcie
8)	L01.09 : VEMAG Porcjomat L01	Maszyna porcjująca dzieląca wychodzącą z nadziewarki wstęgę na porcje o określonej długości
9)	L01.10 : VEMAG SCANVAEGT Waga L01	Waga kontrolna
10)	L01.11 : CFS INLINELOADER Podajnik Produktu L01	Przenośnik transportujący porcje mięsa do tacek
11)	L01.12 : KORTLEVER-zjazd tacek L01	Zrzut tacek zapewniający dostawy tacek na linię
12)	L01.13 : CFS FLEXDENESTER Podajnik tacek L01	-
13)	L01.14 : CFS Transport Band L01	-
14)	L01.15 : KORTLEVER INFEED Taśma L01	-
15)	L01.16 : GAZMIXER L01	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
16)	L01.17 : MONDINI L01	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
17)	L01.18 : CEIA Detektor metalu L01	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
18)	L01.19 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L01	Maszyna etykietująco ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
19)	L01.20 : KORTLEVER OUTFEET L01	Stanowisko pakowania tacek do skrzynek
20)	L01.21 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L01	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
21)	L01.21A : ABAR L01	Manipulator pakujący tacki do skrzynek
22)	L01.22 : GENDATA L01	Maszyna etykietująco ważąca skrzynki z wyrobem gotowym
23)	L01.23 : ABAR	Maszyna układająca skrzynki w staki
L02 : LINIA NR 2		
24)	L02.06 : UNIMIX Mixer L02	Mieszałka służąca do mieszania rozdrobnionych produktów żywnościowych oraz doprowadzanych substancji dodatkowych (media chłodzące/woda)
25)	L02.07 : CFS SCREWLOADER L02	Podnośnik śrubowy transportujący mięso do nadziewarki
26)	L02.08 : CFS CONTIGRIND L02	Nadziewarka przetwarzająca mięso rozdrobnione, celem uzyskania na wyjściu wstęgi mięsa o określonym kształcie
27)	L02.09 : CFS PORTION CUT Porcjomat L02	Maszyna porcjująca/dzieląca wychodzącą z nadziewarki wstęgę na porcje o określonej długości
28)	L02.10 : CFS SATORIUS Waga L02	Waga kontrolna
29)	L02.11 : CFS INLINELOADER Podajnik Produktu L02	Przenośnik transportujący porcje mięsa do tacek
30)	L02.12 : KORTLEVER - zjazd tacek L02	Zrzut tacek zapewniający dostawy tacek na linię
31)	L02.13 : CFS FLEX DENESTER Podajnik tacek L02	-
32)	L02.14 : CFS Transport Band L02	-
33)	L02.15 : KORTLEVER INFEED Taśma L02	-
34)	L02.16 : GAZMIXER L02	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
35)	L02.17 : MONDINI L02	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
36)	L02.18 : CEIA Detektor metalu L02	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
37)	L02.19 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L02	Maszyna etykietująco ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
38)	L02.20 : KORTLEVER OUTFEET L02	Stanowisko pakowania tacek do skrzynek
39)	L02.21 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L02	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
40)	L02.22 : GENDATA L02	Maszyna etykietująco ważąca skrzynki z wyrobem gotowym
L02_3 : Początek linii nr 2 i nr 3		
41)	L02_301 : KORTLEVER-Podajnik taśmowy L2,3	Podajnik taśmowy zasilający kolejne urządzenie technologiczne w mięso
42)	L02_303 : CFS AUTOGRIND Wilk prosty	Maszyna rozdrabniająca mięso przed procesem mieszania i nadziewania
43)	L02_304 : CFS SCREWLOADER L02, L03	Podnośnik śrubowy transportujący mięso do mieszałki
L03. : LINIA NR 3		
44)	L03.06 : UNIMIX Mixer L03	Mieszałka służąca do mieszania rozdrobnionych produktów żywnościowych oraz doprowadzanych

		substancji dodatkowych (media chłodzące/woda)
45)	L03.07 : CFS SCREWLOADER L03	Podnośnik śrubowy transportujący mięso do nadziewarki
46)	L03.08 : CFS CONTIGRIND L03	Nadziewarka przetwarzająca mięso rozdrobnione, celem uzyskania na wyjściu wstęgi mięsa o określonym kształcie
47)	L03.09 : CFS PORTION CUT Porcjomat L03	Maszyna porcjująca dzieląca wychodzącą z nadziewarki wstęgę na porcje o określonej długości
48)	L03.10 : CFS SATORIUS Waga L03	Waga kontrolna
49)	L03.11 : CFS INLINELOADER Podajnik produktu L03	Przenośnik transportujący porcje mięsa do tacek
50)	L03.12 : KORTLEVER Zjazd tacek L03	Zrzut tacek zapewniający dostawy tacek na linię
51)	L03.13 : CFS FLEXDENESTER Podajnik tacek L03	-
52)	L03.14 : CFS TRANSPORT BAND L03	-
53)	L03.15 : KORTLEVER INFEED Taśma L03	-
54)	L03.16 : GAZMIXER L03	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
55)	L03.17 : MONDINI L03	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
56)	L03.18 : CEIA Detektor metalu L03	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
57)	L03.19 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L03	Maszyna etykietująco ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
58)	L03.20 : KORTLEVER OUTFEET L03	Stanowisko pakowania tacek do skrzynek
59)	L03.21 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L03	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
60)	L03.22 : GENDATA L03	Maszyna etykietująco ważąca skrzynki z wyrobem gotowym
L04 : LINIA NR 4		
61)	L04.01 : Zamykarka komorowa VS95TS L04	Urządzenie zamykające
62)	L04.02 : Ulma Tunel TR 200	Obkurczanie worka z mięsem gorącym powietrzem
63)	L04.03 : Metal detektor L04	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
64)	L04.04 : taśma łącząca L04	-
65)	L04.05: Waga Marel M6000 L04	Waga kontrolna
66)	L04.06 : TAŚMA ŁĄCZĄCA	Manualna maszyna etykietująco ważąca wyrób gotowy oraz skrzynki z wyrobem gotowym
67)	L04.07 : KORTLEVER OUTFEET L04	Stanowisko pakowania tacek do skrzynek
68)	L04.08 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L04	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
69)	L04.9 : DELFORD OCM 9500 L04	Maszyna etykietująco ważąca skrzynki z wyrobem gotowym
L05 : LINIA NR 5		
70)	L05.01 : Vemag HP 30 nadziewarki L05	Nadziewarka przetwarzająca mięso rozdrobnione, celem uzyskania na wyjściu wstęgi mięsa formowanej za pomocą lejka
71)	L05.02 : Vemag FM250 burgerownica, L05	urzadzenie do formowania burgera
72)	L05.03 : Vemag DL302/sc260– portion to pack + denester L05	Wkładanie burgerów do tacek
73)	L05.04 : KORTLEVER zestaw przenośnikowy L05	Przenośnik pakujący, składający się z taśmy z mięsem, dwóch taśm z tackami oraz podajników tacek
74)	L05.05 : GAZMIXER L05	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
75)	L05.06 : MONDINI L05	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
76)	L05.07 : CEIA Detektor metalu L05	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
77)	L05.08 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L05	Maszyna etykietująco ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
78)	L05.09 : KORTLEVER OUTFEET L05	Stanowisko pakowania tacek do skrzynek
79)	L05.10: KORTLEVER Zjazd skrzyń L05	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
80)	L05.11 : DELFORD OCM 9500 L05	Maszyna etykietująco ważąca skrzynki z wyrobem gotowym
L06 : LINIA NR 6		
81)	L6.01 : Vemag HP 30 E nadziewarka próżniowa L06	Nadziewarka przetwarzająca mięso rozdrobnione, celem uzyskania na wyjściu wstęgi mięsa formowanej za pomocą lejka
82)	L6.02 : Vemag FSL 210okręcarka L06	Okręcarka formuje kiełbasy i długości odcinków kiełbas

83)	L6.02A Vemag AML	Formowanie kulek i burgerów
84)	L06.03 : KORTLEVER zestaw przenośnikowy L06	Przenośnik pakujący, składający się z taśmy z mięsem, dwóch taśm z tackami oraz podajników tacek
85)	L6.04 : GAZMIXER L06	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
86)	L6.05 : MONDINI L06	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
87)	L6.06 : CEIA Detektor metalu L06	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
88)	L6.07 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L06	Maszyna etykietująco ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
89)	L6.08 : KORTLEVER OUTFEET L06	Stanowisko pakowania tacek do skrzynek
90)	L6.09: KORTLEVER Zjazd skrzyń L06	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
91)	L6.10 : Gendata	Maszyna etykietująco ważąca skrzynki z wyrobem gotowym
	L07 : LINIA NR 7	
92)	L07.01 : KORTLEVER Podajnik taśmowy L07	Przenośnik taśmowy zasilający maszynę tnącą
93)	L07.02 : DELFORD SMART SLACER XT L07	Maszyna tnąca do produkcji plastrów oraz kawałków b/k
94)	L07.03 : MEDOC BGR 450 piła taśmowa L07	Piła taśmowa
95)	L07.04 : KORTLEVER przenośnik 1 L07	Przenośnik taśmowy transportujący pocięte porcje mięsa
96)	L07.05 : KORTLEVER przenośnik 2 L07	Przenośnik taśmowy transportujący pocięte porcje mięsa
97)	L07.06 : KORTLEVER zestaw przenośnikowy L07	Przenośnik pakujący, składający się z taśmy z mięsem, dwóch taśm z tackami oraz podajników tacek
98)	L07.07 : KORTLEVER przenośnik 3 L07	Przenośnik liniujący tacki z dwóch taśm na jedną
99)	L07.08 : GAZMIXER L07	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
100)	L07.09 : MONDINI L07	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
101)	L07.10 : CEIA detektor metalu L07	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
102)	L07.11 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L07	Maszyna etykietująco ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
103)	L07.12 : KORTLEVER OUTFEET L07	Stanowisko pakowania tacek do skrzynek
104)	L07.13 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L07	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
105)	L07.14 : GENDATA L07	Maszyna etykietująco ważąca skrzynki z wyrobem gotowym
	L08. : LINIA NR 8	
106)	L08.01 : TIVI Szafa chłodnicza L08	Tunel do przymrażania powierzchniowego mięsa celem optymalizacji jego dalszego cięcia
107)	L08.01A : KORTLEVER Podajnik taśmowy L08	Przenośnik stanowiący pole odkładcze pomiędzy tunelem a maszynami tnacymi
108)	L08.01B : Marel OPTICUT 1 L08	Maszyna do cięcia produktów stałowagowych b/k
109)	L08.01C : Marel OPTICUT 2 L08	Maszyna do cięcia produktów stałowagowych b/k
110)	L08.02 : Marel L08	Przenośnik taśmowy z układem układania plastrów
111)	L08.03 : Carso L08	Podajnik tacek
112)	L08.04 : Marel_2 L08	Przenośnik taśmowy tacek z plastrami na wagę kontrolną
113)	L08.05 : Waga Satorious L08	Waga kontrolna
114)	L08.06 : KORTLEVER_4 L08	Przenośnik liniujący tacki z dwóch taśm na jedną
115)	L08.07 : GAZMIXER L08	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
116)	L08.08 : MONDINI traysealer L08	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
117)	L08.09 : CEIA Detektor metalu L08	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
118)	L08.10 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L08	Maszyna etykietująco ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
119)	L08.11 : KORTLEVER OUTFEET L08	Stanowisko pakowania tacek do skrzynek
120)	L08.12 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L08	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania

121)	L08.13 : GENDATA L08	Maszyna etykietująco ważąca skrzynki z wyrobem gotowym
	L09 : Linia NR 9	
122)	L09.01 : TIVI Szafa chłodnicza L09	Tunel do przymrażania powierzchniowego mięsa celem optymalizacji dalszego cięcia
123)	L09.01A : KORTLEVER Podajnik taśmowy L09	Przenośnik stanowiący pole odkładcze pomiędzy tunelem a maszynami tnącymi
124)	L09.01B : Marel OPTICUT 1 L09	Maszyna do cięcia produktów stałowagowych b/k
125)	L09.01C : Marel OPTICUT 2 L09	Maszyna do cięcia produktów stałowagowych b/k
126)	L09.02 : Marel L09	Przenośnik taśmowy z układem układania plastrów
127)	L09.03: Carso L09	Podajnik tacek
128)	L09.04 : Marel_2 L09	Przenośnik taśmowy tacek z plastrami na wagę kontrolną
129)	L09.05A : Waga Marel L09	Waga kontrolna
130)	L09.06 : KORTLEVER_4 L09	Przenośnik zasilający maszynę zamykającą
131)	L09.07 : GAZMIXER L09	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
132)	L09.08 : MONDINI traysealer L09	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
133)	L09.09 : CEIA Detektor metalu L09	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
134)	L09.10 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L09	Maszyna etykietująco ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
135)	L09.11 : KORTLEVER OUTFEET L09	Stanowisko pakowania tacek do skrzynek
136)	L09.12 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L09	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
137)	L09.13 : GENDATA L09	Maszyna etykietująco ważąca skrzynki z wyrobem gotowym
	L10 : LINIA NR 10	
138)	L 10.01: Prasa Hogger L10	Prasowanie surowca przed pokrojeniem
139)	L 10.02: Treif L10	Maszyna porcjująca mięso na plastry i kawałki
140)	L10.03 : KORTLEVER zestaw przenośnikowy L10	Przenosnik pakujący, składający się z taśmy z mięsem, dwóch taśm z tackami oraz podajników tacek
141)	L10.04 : KORTLEVER przenośnik 3 L10	Przenośnik liniujący tacki z dwóch taśm na jedną
142)	L10.05 : GAZMIXER L10	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
143)	L10.06: Waga kontrolna Satourious L10	-
144)	L10.07 : MONDINI L10	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
145)	L10.08 : CEIA detektor metalu L10	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
146)	L10.09 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L10	Maszyna etykietująco ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
147)	L10.10 : KORTLEVER OUTFEET L10	Stanowisko pakowania tacek do skrzynek
148)	L10.11 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L10	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
149)	L10.12 : GENDATA L10	Maszyna etykietująco ważąca skrzynki z wyrobem gotowym
	L11 : LINIA NR 11	
150)	L11.01 : ZAMRAŻARKA SZOKOWA TVI – CBF cyclefreeze 2000 L11	Przemrażanie surowca przed pokrojeniem
151)	L11.02 : KORTLEVER Podajnik taśmowy L11	Przenośnik taśmowy zasilający maszyną tnącą
152)	L11.03 : DELFORD SMART SLACER XT L11	Maszyna tnąca do produkcji plastrów oraz kawałków b/k
153)	L11.004 : MEDOC BGR 450 piła taśmowa L11	Piła taśmowa
154)	L11.05 : KORTLEVER zestaw przenośnikowy L11	Przenośnik pakujący, składający się z taśmy z mięsem, dwóch taśm z tackami oraz podajników tacek
155)	L11.06 : KORTLEVER przenośnik 3 L11	Przenośnik liniujący tacki z dwóch taśm na jedną
156)	L11.07 : GAZMIXER L11	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
157)	L11.08 : MONDINI L11	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej

		MAP
158)	L11.09 : CEIA Detektor metalu L11	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
159)	L11.10 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L11	Maszyna etykietująco ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
160)	L11.12 : KORTLEVER OUTFEET L11	Stanowisko pakowania tacek do skrzynek
161)	L11.13 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L11	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
162)	L11.14 : GENDATA L11	Maszyna etykietująco ważąca skrzynki z wyrobem gotowym
L17 : LINIA NR 17		
163)	L17.01 : Multiformer L17	Maszyna do produkcji surowych wyrobów mięsnych
164)	L17.02 : przenośnik Plan L 17	Przenośnik zasilający maszynę zamykającą
165)	L17.03 : CEIA Detektor metalu L17	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
166)	L17.04 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L17	Maszyna etykietująco ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
167)	L17.05 : KORTLEVER OUTFEET L17	Stanowisko pakowania tacek do skrzynek
168)	L17.06 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L17	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
169)	L17.07 : OCM warsztat	Maszyna etykietująco ważąca skrzynki z wyrobem gotowym
L18 : LINIA NR 18		
170)	L18.01 : GMS 1600 L 18	Maszyna do cięcia produkcji surowych wyrobów mięsnych
171)	L18.02 : KORTLEVER przenośnik L18	Przenośnik zasilający maszynę zamykającą
172)	L 18.03 : Waga kontrolna Marel L18	Ważenie porcji mięsa przed zapakowaniem
173)	L 18.04 : Sprajownica Valuespray L18	Automatyczne dozowanie marynaty na porcje mięsa
174)	L 18.05 : Przenośnik taśmowy L18	Transport porcji mięsa
175)	L18.06 : Multivac L18	Zamykanie próżniowe porcji mięsa
176)	L18.07 : CEIA Detektor metalu L18	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
177)	L18.08 : DELFORD SORTAWEIGHT WPL Labbeler L18	Maszyna etykietująco ważąca. Umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
178)	L18.09 : KORTLEVER Zjazd skrzyń L18	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
179)	L18.10 : DELFORD OCM 8500 L18	Maszyna etykietująco ważąca skrzynki z wyrobem gotowym
LVAC : 1LINIA VAC 12		
180)	L12.01 : Vemag HP7E nadziewarka próżniowa L12	Nadziewarka przetwarzająca mięso rozdrobnione, celem uzyskania na wyjściu wstęgi mięsa formowane za pomocą lejka
181)	L.12.02 : OCM manualna L12	Drukuje etykietę skrzynkową
182)	L12.03 : Vemag LPG202 okręcarka L04	Okręcarka formuje kiełbasy i długości odcinków kiełbas
L51 : LINIA NR 51		
183)	L51.01 : Mondinii L51	Maszyna zamykająca tacki
184)	L51.02 : Mondinii maszyna dozująca sos L51	Dozuje sos do pizzy z przenośnikiem
185)	L51.03 : Mondini maszyna dozują ser L51	Dozuje porcje sera na pizzę z przenośnikiem
186)	L51.04 : Marel L51	Waga kontrolna
187)	L51.05 : Marel L51	Maszyna etykietująco ważąca
188)	L51.06 : Metal detektor L51	Detektor metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
L52 : LINIA NR 52		
189)	L52.01 : Grota L52	Maszyna do dozowania sosu
190)	L52.02 : Grote L52	Przenośnik taśmowy
191)	L52.03 : Ulma L52	Maszyna pakująco-zamykająca
192)	L52.04 : Marel L52	Maszyna etykietująco ważąca
193)	L52.05 : Ceia L52	Metaldetektor
194)	L52.06: Ulma 300	Maszyna pakująca
195)	L52.07: Cut Ingect - Garlic bread	Maszyna dozująca masło
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
202)		
203)		
L61 : LINIA NR 61		
204)	L61.01 : Vemag L61	Dozowanie automatyczne sosu, mięs
205)	L61.02 : Mondinii L 61	Maszyna zamykająca tacki
206)	L61.03 : Mondinii L 61	Przenośnik tacek
207)	L61.03 : LOMA – xray X5CAOX2-59823F L61	Detektor metalu
208)	DIGI	Maszyna etykietująca
L62 : LINIA NR 62		
209)	L 62.01 : Mondinii L62	Maszyna zamykająca tacki
210)	L62.02 : Mondinii L 62	Przenośnik tacek
211)	L62.03 : UNIFILER L62	Dozowanie automatyczne sosu
212)	L62.04 : LOMA L62	Detektor metalu
213)	L62.05 : DIGI L 62	Maszyna etykietująca
L63 : LINIA NR 63		
214)	L63.01 : dozownik ryżu L63	Podajnik ryżu wraz z podestem
215)	L63.02 : Mondinii L63	Maszyna zamykająca tacki
216)	L63.03 : Mondinii L63	Przenośnik tacek
217)	L63.04 : UNIFILER L63	Dozowanie automatyczne sosu
218)	L63.05 : LOMA L63	Detektor metalu
219)	L63.06 : DIGI L63	Maszyna etykietująca
L65 : LINIA NR 65		
220)	L65.01 : LOMA L65	Detektor metalu
221)	L65.02 : DIGI L65	Maszyna etykietująca

”

3. W ustępie 4 zawierającym wykaz urządzeń zainstalowanych w instalacji IPPC, w punkcie 4.2. Instalacja chłodnicza, dodaje się podpunkt c) w brzmieniu:

„c) W związku z koniecznością dostosowania instalacji do konkluzji BAT 9 w zakresie stosowanych czynników chłodniczych o wysokim współczynniku globalnego ocieplenia (GWP), do dnia 04 grudnia 2023 roku:
- w freonowym układzie chłodniczym firmy GEA GRASSO obsługującym dwie mroźnie, czynnik chłodniczy (freon typ R507A) zostanie zastąpiony dwutlenkiem węgla,
- ze względu na zwiększone zapotrzebowanie mocy chłodniczej, w układzie chłodniczym dodatkowo zostaną zamontowane 2 sprężarki typu Imax 15,2 A/9,8 kW 4EHC-6K,
- na linii produkcyjnej L08 i L09 – szafy chłodnicze schładzane agregatami freonowymi z czynnikiem R507AS zostaną zastąpione agregatami z CO_2.”

II. W Dziale II określającym sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz wymagane działania mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji, dodaje się punkt 8. w brzmieniu:

„8. Zastosowanie w urządzeniach chłodzących czynników chłodniczych bez potencjału niszczenia ozonu i o niskim współczynniku ocieplenia (CO_2) – do dnia 04 grudnia 2023 roku.”

III. Pozostałe postanowienia pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Hilton Foods Ltd sp. z o.o. wystąpił z wnioskiem z dnia 03.08.2021r. uzupełnionym w dniu 30.08.2021r. 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. 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 2020 poz. 1219 t.j. z późn. zm.), 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 znacząco 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. oraz decyzją nr 45/2020 znak: RKO.6223.2.2020.EO z dnia 10 września 2020r.).

Wniosek został złożony w związku z wezwaniem organu z dnia 20.07.2020r. znak: IKO.6223.2.2020.EO, sporządzonym zgodnie z uprawnieniem wynikającym z art. 215 ust. 4 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z przeprowadzoną w kwietniu 2020 roku, analizą pozwolenia zintegrowanego, ze względu na publikację w dniu 04.12.2019r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, 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.
Wniosek zawierał informacje wskazane w wezwaniu j.w. i obejmował zmianę stosowanych czynników chłodniczych o wysokim współczynniku globalnego ocieplenia (GWP) w freonowym układzie chłodniczym firmy GEA GRASSO na czynniki chłodnicze bez potencjału niszczenia ozonu i o niskim współczynniku ocieplenia, w związku z BAT 9 konkluzji j.w., planowane do realizacji do dnia 04.12.2023r. Jednocześnie ze względu na zwiększone zapotrzebowanie mocy chłodniczej, w układzie chłodniczym dodatkowo zamontowanie zostaną 2 sprężarki typu Imax 15,2 A/9,8 kW 4EHC-6K, a szafy chłodnicze CBF2000 schładzane agregatorami freonowymi z czynnikiem R507A funkcjonujące na liniach L08 i L09, zostaną zmodyfikowane zgodnie z konkluzjami BAT 9 i w ich miejsce zostaną zastosowane agregaty CO_2.
W celu dostosowania pozwolenia do stanu faktycznego, wnioskiem objęto również zmiany na liniach produkcyjnych obejmujące likwidację urządzeń bądź zastąpienie istniejących urządzeń nowymi maszynami.
Wnioskowane zmiany nie odnoszą się do żadnych istotnych zmian w funkcjonowaniu zakładu, nie wpływają także na określoną maksymalną wielkość produkcji instalacji lecz mają na celu przede wszystkim uporządkowanie i zaktualizowanie informacji zawartych w pozwoleniu zintegrowanym oraz dostosowanie do konkluzji BAT dla przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego.
Zmiany nie posiadają charakteru „istotnej zmiany instalacji" w rozumieniu przepisów art. 3 ust.7) ustawy Prawo ochrony środowiska tj. takiej, która powoduje znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko poprzez wzrost emisji zanieczyszczeń lub pogorszenie parametrów emitowanych substancji do środowiska. Biorąc pod uwagę powyższe, organ administracji nie był zobowiązany do zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest zmiana pozwolenia zintegrowanego, gdyż art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska nakłada taki obowiązek tylko w przypadku zmiany pozwolenia zintegrowanego w związku z istotną zmianą instalacji.
Mając na względzie treść art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska, do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego podmiot powinien dołączyć operat przeciwpożarowy wraz z postanowieniem uzgadniającym warunki operatu, o czym mowa w art. 184 ust. 4 pkt 5 i 6 ustawy. Niemniej jednak z uwagi na fakt, że wnioskowane zmiany pozwolenia zintegrowanego nie prowadzą

do zmiany w zakresie wytwarzania odpadów, organ nie żądał opracowania nowego operatu. 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.) uzgodnione postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Tychach, znak: MZ.5585.125.2019 z dnia 15.11.2019r. oraz pozytywnie zaopiniowane Postanowieniem MZ.5585.52.2020.TK z dnia 27.04.2020r. stanowiły załącznik do wniosku z dnia 30.01.2020r. o zmianę pozwolenia zintegrowanego, pozostają obowiązujące.

Na podstawie art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska w dniu 12.08.2021r. wniosek wraz z dokumentacją został przekazany ministrowi właściwemu do spraw klimatu i środowiska.

Pismem z dnia 12.08.2021r. prowadzący instalację został powiadomiony o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego. Jednocześnie, z uwagi na nieścisłości zawarte we wniosku, na podstawie art. 50 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, został wezwany do udzielenia wyjaśnień dotyczących zapisów zawartych we wniosku. Po dostarczeniu przy piśmie z dnia 30.08.2021r. stosownych wyjaśnień, wniosek spełniał wymogi ustawy Prawo ochrony środowiska.

Pismem z dnia 07.09.2021r., zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego prowadzący instalację został zawiadomiony o zebraniu dokumentów, materiałów i dowodów oraz możliwości wypowiadania się co do zebranych dowodów i materiałów przed wydaniem decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane.

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

1. W dziale I - Rodzaj prowadzonej działalności, opis technologii i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, energii i paliw:
   a. w punkcie 3.2. określającym charakterystykę techniczną i stosowane technologie – instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC, instalacja chłodnicza – wprowadzono zapis dotyczący zmiany czynnika chłodzącego w freonowym układzie chłodniczym firmy GEA GRASSO obsługującym dwie mroźnie,
   b. w ust. 4 zawierającym wykaz urządzeń zainstalowanych w instalacji, w pkt 4.1. instalacja typu IPPC, zaktualizowano opis urządzeń zainstalowanych na poszczególnych liniach produkcyjnych uwzględniając:
      - na linii L01_2: likwidacja urządzenia Meat Master i zastąpienie go urządzeniem Meat Master 2 (L01_202),
      - na linii L01_2: likwidacja urządzenia L01_205 : CFS MULTI TRACK PL UNIT Analizator tłuszczu,
      - na linii L02_3: likwidacja urządzenia L02_305 : CFS MULTI TRACK PL UNIT Analizator tłuszczu,
      - na linii L04: likwidacja urządzenia Obkurczarka ST98E-800 L04 i zastąpienie go urządzeniem Ulma Tunel TR 200 (L04.02),
      - na linii L04: likwidacja urządzenia L04.03: Osuszarka WR81-800 L04,
      - na linii L11: zastąpienie Tunela chłodniczego (L11.01) zamrażarką szokową TVI – CBF cyclefreeze 2000,
      - montaż na linii L52 nowego urządzenia L52.05 : Ceia L52 (Metaldetektor),
      - montaż na linii L63 nowego urządzenia L63.01 : dozownik ryżu L63,
      - zamknięcie linii przewidzianej na produkcję off linie bez nazwy (tylko maszyna pakująca bagietki i wrapy) i przeniesienie na linię 52 urządzeń: Ulma 300 (L52.06), Cut&Ingect (L52.07).
   c. w ust. 4 zawierającym wykaz urządzeń zainstalowanych w instalacji IPPC, w punkcie 4.2. Instalacja chłodnicza, wprowadzono punkt c) stanowiący o konieczności wymiany do dnia 04 grudnia 2023 roku, stosowanych w instalacji chłodniczej czynników o wysokim współczynniku globalnego ocieplenia (GWP), montażu dwóch sprężarek typu Imax 15,2 A/9,8 kW 4EHC-6K oraz zastąpienie szaf chłodniczych (freonowych) na linii L08 i L09 agregatami z CO_2.
2. W Dziale II określającym sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz wymagane działania mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji, wprowadzono punkt 8. stanowiący o zastosowaniu w urządzeniach chłodzących czynników chłodniczych bez potencjału niszczenia ozonu i o niskim współczynniku ocieplenia (CO_2) – w terminie do dnia 04 grudnia 2023 roku.

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego, 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

Na postanowienie służy stronie prawo wniesienia zażalenia do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach, za pośrednictwem Prezydenta Miasta Tychy, w terminie 7 dni od daty otrzymania niniejszego postanowienia.

Zgodnie z art. 57 § 5 pkt 2 Kpa, termin uważa się za zachowany, jeżeli przed jego upływem pismo zostało:
1) wysłane w formie dokumentu elektronicznego do organu administracji publicznej, a nadawca otrzymał urzędowe poświadczenie odbioru,
2) nadane w polskiej placówce pocztowej operatora wyznaczonego w rozumieniu ustawy z dnia 23 listopada 2012 r. - Prawo pocztowe albo placówce pocztowej operatora świadczącego pocztowe usługi powszechne w innym państwie członkowskim Unii Europejskiej, Konfederacji Szwajcarskiej albo państwie członkowskim Europejskiego Porozumienia o Wolnym Handlu (EFTA) - stronie umowy o Europejskim Obszarze Gospodarczym,
3) złożone w polskim urzędzie konsularnym,
4) złożone przez żołnierza w dowództwie jednostki wojskowej,
5) złożone przez członka załogi statku morskiego kapitanowi statku,
6) złożone przez osobę pozbawioną wolności w administracji zakładu karnego.

Pobrano opłatę skarbową w kwocie 1 005,50 zł. zgodnie z Załącznikiem do ustawy z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2020 roku poz. 1546 t.j. z późn. zm.) - część III ust. 46 pkt 1 w związku z ust. 40 pkt 1) – przelew na rachunek Urzędu z dnia 24.06.2021r.

z up. PREZYDENTA MIASTA TYCHY
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 Klimatu i Środowiska
   ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. Marszałek Województwa Śląskiego
   ul. Ligonia 46, 40-037 Katowice
4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
   ul. Damrota 16, 40-022 Katowice
5. RKO aa