

STAROSTA KOŁOBRZESKI

Plac Ratuszowy 1
78-100 Kołobrzeg

Kołobrzeg, 02 grudnia 2025r.

OS.6222.00001.2025

Lisner Poznań Sp. z o.o. Sp.k.
ul. Strzeszyńska 38/42, 60-479 Poznań

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 pkt 1, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska / tekst jednolity Dz.U. z 2025r. poz. 647 z póź. zm./
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. - Kodeks postępowania administracyjnego /tekst jednolity Dz. U. z 2024r. poz. 572 z póź. zm./

po rozpatrzeniu wniosku, Lisner Poznań Sp. z o.o. Sp.k. ul. Strzeszyńska 38/42, 00-479 Poznań, z dnia 28.02.2025r. (data wpływu do tut. Urzędu 14.03.2025r.), w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów rybnych, o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad 75 ton, zlokalizowanej w zakładzie przy ul. Szkolnej 60 w Charzynie;

Orzekam

I. Udzielić Lisner Poznań Sp. z o.o. Sp.k, ul. Strzeszyńska 38/42, 60-479 Poznań, pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do produkcji wyrobów rybnych, w zakładzie Lisner Sp. z o.o., Sp. k., zlokalizowanej na działce nr 1049 obręb ewidencyjny Charzyno, gm. Siemyśl;

II. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

II.1. Rodzaj i parametry instalacji

Lokalizacja zakładu

Zakład położony jest na terenie Spółki Lisner Poznań w Charzynie na działce nr 1049 obręb ewidencyjny Charzyno, gm. Siemyśl.

W odległości około 10 km w kierunku północnym od Charzyna zlokalizowany jest Kołobrzeg. Do Zakładu prowadzi ul. Szkolna.

Otoczeniu Zakładu:

- od strony północnej – pola uprawne, dalej lasy
- od strony zachodniej - pojedyncza zabudowa mieszkalna, zarośla zadrzewienia, dalej lasy
- od strony wschodniej – pojedyncza zabudowa mieszkaniowa, pola uprawne
- od strony południowej – pojedyncza zabudowa mieszkaniowa, pola uprawne.

Zgodnie z Uchwałą nr 286/XXXVIII/23 Rady Gminy Siemyśl z 24.04.2023r., w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego części Gminy Siemyśl dla obszaru działek nr 739/9, 739/10, 740/2, 740/8, 740/9, 740/10, 759/3, 1049, 1050 obręb Charzyno, teren zakładu oznaczony jest symbolem P tj. zabudowa produkcyjno-magazynowa z przeznaczeniem:

- tereny rozmieszczenia:

- a) zabudowy produkcyjno-magazynowej przetwórstwa przemysłu spożywczego,
- b) instalacji fotowoltaicznej o łącznej mocy do 20 MW wraz z niezbędną infrastrukturą towarzyszącą oraz dopuszczeniem posadowienia magazynu/magazynów energii,
- c) zabudowy socjalno-biurowej,
- d) chłodni, magazynów, hal wysokiego składowania wraz z niezbędnymi obiektami i urządzeniami technicznymi i technologicznymi,
- e) parkingów, placów postojowych i manewrowych,
- f) obiektów i urządzeń związanych z obsługą terenu w tym: infrastruktury technicznej, zieleni.

Rodzaj prowadzonej działalności

Instalacja usytuowana na terenie istniejącego Zakładu Produkcyjnego Lisner Poznań Sp. z o.o. Sp. k. przy ul. Szkolnej 60 w Charzynie. Instalacja jest instalacją istniejącą, wykorzystywana jest przez Spółkę do prowadzenia produkcji szerokiej gamy wyrobów na bazie surowców rybnych. Głównymi surowcami do produkcji są surowce rybne (śledź, makrela, mintaj), warzywa, ocet spirytusowy, produkty mączne, esencja octowa, przyprawy, dodatki (w postaci m.in. cukru, aromatów, soli) oraz oleje i tłuszcze.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 27.08.2014r. w sprawie rodzaju instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości /Dz.U. z 2014 poz. 1169/, przedmiotem pozwolenia jest instalacja do produkcji wyrobów rybnych wymieniona w ust. 6 ppkt 5 lit. c załącznika ww. rozporządzenia.

Dane o prowadzącym instalację:

- a) prowadzący instalację: Lisner Poznań Sp. z o.o., Sp.k., ul. Strzeszyńska 38/42, 00-479 Poznań
- b) NIP 9230024807
- c) REGON 970510477
- d) adres Zakładu gdzie prowadzona jest instalacja: ul. Szkolna 60, 78-122 Charzyno

Charakterystyka ogólna instalacji

W skład instalacji do przetwórstwa ryb wchodzi następujące linie technologiczne:

- 2 linie słoikowe (linia słoikowa nr 1 i linia słoikowa nr 2)
- linia wiader
- linia R530
- 2 linie Backfish
- linia Secare
- linia smażenia SFK.

Nieodłącznymi elementami produkcji na terenie Zakładu są również 2 komory wędzarnicze, stanowiska do naważania maki i przypraw, instalacja do mycia skrzynek i pojemników, magazynowanie kwasu octowego, pianowanie i decyntyfikacja.

Maksymalna łączna zdolność produkcyjna może wynosić 212,494 Mg/dobę wyrobów gotowych.

II.2. Opis linii produkcyjnych i obiektów towarzyszących

Linia słoikowa nr 1 (maksymalna dobową zdolność produkcyjną wyrobu gotowego: 72,1 Mg)

Linia ta przeznaczona jest do produkcji wyrobów gotowych w opakowaniach szklanych. Jej maksymalna wydajność to 100 000 szt. wyrobów gotowych na dobę. Proces technologiczny polega na pakowaniu ręcznie i/lub automatycznie odważonych, zgodnych z recepturą składników, ich odpowiednim ręcznym ułożeniu w opakowaniu jednostkowym, a następnie automatycznym zalaniu zalewą i/lub olejem, zamknięciu, testowaniu Vacuum oraz na końcu odpowiednim oznakowaniu i ułożeniu w kartonach zbiorczych i na palecie.

Linia słoikowa nr 2 (maksymalna dobową zdolność produkcyjną wyrobu gotowego: 33,24 Mg)

Linia ta przeznaczona jest do produkcji wyrobów gotowych w opakowaniach szklanych. Jej maksymalna wydajność to 60 000 szt. wyrobów gotowych na dobę. Proces technologiczny polega na pakowaniu ręcznie odważonych, zgodnych z recepturą składników, ich odpowiednim ręcznym ułożeniu w opakowaniu jednostkowym, a następnie automatycznym zalaniu zalewą i/lub olejem, zamknięciu, testowaniu Vacuum oraz na końcu odpowiednim oznakowaniu i ułożeniu w kartonach zbiorczych i na palecie.

Linia wiader (maksymalna dobową zdolność produkcyjną wyrobu gotowego: 65,664 Mg)

Linia ta przeznaczona jest do produkcji wyrobów gotowych w opakowaniach plastikowych. Jej maksymalna wydajność to 48 000 szt. wyrobów gotowych na dobę. Proces technologiczny polega na automatycznym lub ręcznym odważeniu i spakowaniu, zgodnych z recepturą, porcji półproduktów rybnych i/lub ręcznym dozowaniu innych składników receptury, następnie automatycznym dozowaniu zalewy i/lub oleju, zamknięciu, odpowiednim oznakowaniu i ułożeniu w kartonach zbiorczych oraz na palecie.

Linia R530 (maksymalna dobową zdolność produkcyjną wyrobu gotowego: 18,0 Mg) pakująca Linia pakująca głębokotłocząca przeznaczona jest do produkcji wyrobów pakowanych w atmosferze modyfikowanej lub Vacuum. Jej maksymalna wydajność to 90 000 szt. wyrobów gotowych na godzinę. Proces technologiczny polega na ręcznym odważeniu, zgodnych z recepturą, porcji komponentów, ich ułożeniu na linii pakującej, następnie automatycznym zalaniu zalewą lub olejem i/lub za dozowaniem odpowiedniej ilości gazów spożywczych, odpowiednim znakowaniu, spakowaniu w kartony zbiorcze i ułożeniu na palecie.

Linia Secare

Linia technologiczna przeznaczona do produkcji wyrobów panierowanych. Wydajność całej linii produkcyjnej to 11520 szt. kotletów na godzinę. Proces technologiczny obejmuje kilka mniejszych etapów panierowania i obróbki termicznej, do których zalicza się:

- porcjowanie zamrożonej tafli fileta z mintaja,
- panierowanie 4- etapowe,
- proces smażenia (smażalnik JBT),
- proces pieczenia,
- proces wychładzania,
- proces pakowania na 2 liniach głębokotłoczących.

Wszystkie etapy procesu technologicznego są ze sobą połączone i są od siebie zależne. Linia znajduje się w ciągu technologicznym 2 linii pakujących Backfish. 2 linie pakujące Backfish (BF1 oraz BF2) posiadają maksymalną zdolność produkcyjną 130 500 szt. wyrobów gotowych na dobę, tj. do 23,49 Mg wyrobu gotowego.

Linia smażenia SFK

Linia ta przeznaczona jest do przygotowywania półproduktów, które w zależności od potrzeb są pakowane na linii słoikowej nr 1 oraz na linii R530. Na linii SFK surowce rybne poddawane są obróbce cieplnej. Jej maksymalna wydajność to 900 kg na godzinę. Proces technologiczny polega na wysmażeniu w odpowiedniej temperaturze oleju i w odpowiednim czasie panierowanych kotletów lub wcześniej panierowaniu surowców rybnych, a następnie ich wysmażeniu w odpowiedniej temperaturze oleju i w odpowiednim czasie oraz spakowaniu do dedykowanych koszyków transportowych.

Wędzenie

Filety po odsączeniu układane są stroną skórną na dół na siatkach regałów do wędzenia, jeden obok drugiego, unikając nachodzenia na siebie pojedynczych filetów. Następnie regały umieszczane są w komorach wędzarniczych i uruchamiany jest proces zaprogramowany na komorze wędzarniczej, zgodnie z instrukcją i w zależności od metody wędzenia tj. wędzenie mieszaniną preparatów (atomizacja) lub wędzenie zrębkami drewna bukowego. Następnie półprodukt kierowany jest do sezonowania na wózkach wędzarniczych przez okres 24 h w temperaturze poniżej 7°C.

Do podstawowych etapów wędzenia zrębkami zalicza się:

- suszenie bez grzania (1,5 h),
- suszenie z grzaniem, tj. z włączonymi palnikami gazowymi (0,5 h)
- wędzenie zrębkami 35 min + 2 min wietrzenia, 30 min wędzenie+ 2 min wietrzenie, 25 min wędzenie + 2 min wietrzenie,
- zrzut dymu 3 min.

Do podstawowych etapów wędzenia metodą atomizacji zalicza się:

- suszenie z grzaniem,
- atomizacja płynem wędzarniczym z naprzemiennym suszeniem (powtarzane naprzemiennie ok. 10 razy).

Pozostałe strefy/procesy w obrębie instalacji:

Mycie, pianowanie

Są to procesy prowadzone regularnie w celu zachowania jak najwyższego poziomu higieny w obszarze całej instalacji. Do ich przeprowadzania stosowane są specjalistyczne

dezynfekujące preparaty chemiczne.

Nadruk na opakowaniach

Na terenie zakładu prowadzony jest nadruk na opakowaniach, z wykorzystaniem w tym celu tuszy. Drukarki zlokalizowane są w rejonie odpowiednich linii technologicznych. Proces ten zostanie objęty odrębnym uregulowaniem.

Podczyszczalnia ścieków

Na potrzeby funkcjonowania zakładu funkcjonuje również podczyszczalnia ścieków, do której trafiają ścieki przemysłowej z ciągu technologicznego przeróbki ryb. Proces technologiczny i praca oczyszczalni są w pełni zautomatyzowane. Zakładowa oczyszczalnia ścieków składa się z:

- przepompowni ścieków surowych z kratą hakową,
- filtra taśmowego,
- flotatora ciśnieniowego DAF,
- zbiornika uśredniającego,
- flokulatora rurowego,
- automatycznej stacji dozowania chemii wraz ze zbiornikami magazynowymi,
- flotatora ciśnieniowego DAF ze wspomaganie chemicznym,
- prasy śrubowo-talerzowej

II.3. Ocena stanu technicznego instalacji

Instalacja jest instalacją istniejącą, a jej stan techniczny jest dobry. Eksploatacja instalacji prowadzona zgodnie z wytycznymi producenta.

Poszczególne maszyny i urządzenia wchodzące w skład instalacji podlegają:

- obsłudze codziennej - obejmującej takie czynności, jak: dokonywanie zewnętrznego przeglądu maszyn oraz przeprowadzenie ewentualnych konserwacji i napraw (drobne usterki będą usuwane na bieżąco tak, aby nie zatrzymywać produkcji), sprawdzenie stanu osłon ochronnych i ogólnego bezpieczeństwa pracy,
- obsłudze rocznej – obejmującej takie czynności, jak: przeprowadzenie przeglądów wewnętrznych i wykonywanie remontów zgodnie z rocznym planem remontów.

III. Możliwe warianty funkcjonowania instalacji

Instalacja Zakładu Lisner Sp. z o.o. Sp.k. w Charzynie wykorzystywana jest w branży przemysłu spożywczego. Prowadzone procesy produkcyjne na terenie Zakładu umożliwiają produkcję wyrobów na bazie surowców rybnych w słoikach oraz wiadrach, wyrobów wędzonych, wyrobów pakowanych w atmosferze modyfikowanej lub Vacuum jak również wyrobów panierowanych. Nie występują inne warianty funkcjonowania instalacji. Instalacja eksploatowana jest w systemie pracy tryzmiarowej.

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

W Zakładzie nie planuje się pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, które mogą powstać w sytuacjach niezamierzonych, związanych z wystąpieniem awarii, czy też usterki. Eksploatacja każdego z elementów instalacji będzie możliwa dopiero po usunięciu przyczyn uniemożliwiających pracę.

Awaria i likwidacja instalacji wymagać będzie wyłączenia z pracy, co równoznaczne będzie z zaprzestaniem prowadzenia operacji stanowiących źródła emisji substancji do powietrza.

W przypadku wyłączenia z użytkowania jakiegokolwiek urządzenia wchodzącego w skład instalacji, związanego np. z koniecznością konserwacji lub dokonania okresowych przeglądów, nastąpi czasowe zaprzestanie wykonywania operacji technicznych na tym urządzeniu, co równoznaczne będzie z okresowym ustaniem funkcjonowania danego źródła emisji substancji do powietrza.

IV.1.Sposób postępowania w przypadku rozruchu, zatrzymania działalności, bądź wystąpienia awarii. Rozmiar i warunki korzystania z wód i urządzeń wodnych w tych sytuacjach

Rozruch

Sieć wodna i kanalizacyjna wraz z uzbrojeniem jest instalacją istniejącą, a jej ponowne uruchomienie mogłoby nastąpić po okresie postoju spowodowanego np. awarią. Do uruchomienia instalacji można przystąpić w momencie przygotowania wszystkich elementów niezbędnych dla jej funkcjonowania.

Zatrzymanie działalności

W przypadku zatrzymania działalności związanej z funkcjonowaniem przedmiotowego Zakładu wstrzymany zostanie również pobór wód podziemnych oraz zrzut ścieków przemysłowych, których wytwarzanie generują procesy technologiczne prowadzone w Zakładzie oraz ścieków bytowych. Wody opadowe i roztopowe w dalszym ciągu będą kierowane do basenu otwartego zlokalizowanego w obrębie Zakładu.

Wstrzymanie funkcjonowania instalacji Zakładu będzie równoznaczne z ustaniem odprowadzania ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu.

Zatrzymanie działalności Zakładu nie będzie miało wpływu na funkcjonowanie sieci deszczowej. Ilość odprowadzanych wód opadowych i roztopowych oraz warunki korzystania ze środowiska nie będą odbiegać od warunków normalnych.

Awaria

Awaria instalacji uniemożliwiać będzie jej prawidłowe funkcjonowanie do czasu naprawy i usunięcia uszkodzeń. W związku z powyższym przyczyny awarii należy zbadać i koniecznie niezwłocznie usunąć. Prace naprawcze prowadzone do momentu przywrócenia stanu właściwego.

Usunięcie przyczyn awarii wymagać może zatrzymania pracy obiektów i urządzeń służących do przesyłania i pomiarów parametrów pobieranej wody i odprowadzanych ścieków.

Decyzję o awaryjnym wyłączeniu instalacji lub poszczególnych obiektów i urządzeń podejmuje eksploatujący.

Awaria sieci deszczowej wymagająca zablokowania odpływu do odbiornika równoznaczna będzie z brakiem korzystania z wód w niniejszym zakresie.

V. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

VI. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

VI.1.Parametry emitorów związanych z pracą instalacji IPPC

Nr emitora	Źródło emisji	Moc znamionowa [kW]/ wydajność wentylatora [m³/h]	Sprawność urządzenia [%]	Maksymalny czas emisji w ciągu roku	Średnica wylotu emitora [m]	Rodzaj wylotu
E2	Wyciąg myjki LP	1606 m ³ /h	-	300 h	0,2	Pionowy, otwarty
E3	Wyciąg myjki LS-2	1708 m ³ /h	-	300 h	0,2	Pionowy, otwarty
E4	Wyciąg myjki LS-1	1606 m ³ /h	-	300 h	0,2	Pionowy, otwarty
E5	Palnik gazowy nr 1 do rozmrażania – komora 1	40 kW	~90%	2500h	0.2	Pionowy, otwarty
E6	Palnik gazowy nr 2 do	40 kW	~90%	2500 h	0.2	Pionowy, otwarty

	rozmrażania – komora 1					
E7	Palnik nr 1– wędzarnia komora 1	40 kW	~90%	1500 h	0.2	Pionowy, otwarty
E8	Palnik nr 2– wędzarnia komora 1	40 kW	~90%	1500 h	0.2	Pionowy, otwarty
E9	Komora wędzarnicza nr 1	Tryb suszenia- 14400 m ³ /h, Tryb wędzenia- 360 m ³ /h	-	1500 h- wędzenie zrębkami 1150 h – wędzenie płynem	0,24	Pionowy, otwarty
E10	Komora wędzarnicza nr 2	Tryb suszenia- 14400 m ³ /h, Tryb wędzenia- 360 m ³ /h	-	1500 h- wędzenie zrębkami 1150 h – wędzenie płynem	0,24	Pionowy, otwarty
E12	Palnik gazowy nr 1 do rozmrażania – komora 2	40 kW	~90%	2500h	0,4	Pionowy, otwarty
E13	Palnik gazowy nr 1 do rozmrażania – komora 2	40 kW	~90%	2500h	0,4	Pionowy, otwarty
E14	Smażalnik SFK – wylot nr 1	720 m ³ /h	-	4800 h	0,2	Pionowy, zadaszony
E15	Smażalnik SFK – wlot nr 2	720 m ³ /h	-	4800 h	0,2	Pionowy, zadaszony
E16	Palnik nr 1– komora wędzarnicza nr 2	40 kW	~90%	1500h	0,2	Pionowy, otwarty
E17	Palnik nr 2– komora wędzarnicza nr 2	40 kW	~90%	1500h	0,2	Pionowy, otwarty
E18	Myjka skrzynek	1400		300 h	0,2	Pionowy, otwarty
E19	Myjka basenów/reg ałów	1400		300 h	0,2	Pionowy, otwarty
E27	Smażalnik JBT – wyciąg nr 1	720 m ³ /h	-	5840 h	0,25	Pionowy, zadaszony
E28	Smażalnik JBT – wyciąg nr 2	720 m ³ /h	-	5840 h	0,25	Pionowy, zadaszony
E29	Smażalnik JBT – wyciąg filtracji	720 m ³ /h	-	5840 h	0,25	Pionowy, zadaszony
E30	Piec Secare – wyciąg nr 1	720 m ³ /h	-	5840 h	0,4	Pionowy, otwarty
E31	Piec Secare – wyciąg nr 2	720 m ³ /h	-	5840 h	0,4	Pionowy, otwarty
E32	Centrala wentylacyjna hali	4580 m ³ /h		260 h	1,2 x 1,0	Boczny

	konfekcjonowania NW1					
E33	Centrala wentylacyjna NW2 (wędzenie i opiekanie)	4580 m ³ /h	-	260 h	0,7 x 0,7	Pionowy, otwarty
E34	Centrala wentylacyjna NW3 (myjnia)	2950 m ³ /h	-	260 h	0,7 x 0,7	Pionowy, otwarty
E35	Stacja zalewodojrzewalnia (centrala wentylacyjna NW6)	3740 m ³ /h	-	260 h	0,6 x 0,6	Pionowy, otwarty
E36	Centrala wentylacyjna NW8 (dział przygotowania surowca rybnego)	2410 m ³ /h	-	260 h	0,4 x 0,4	Pionowy otwarty
E37	Centrala wentylacyjna NW9	2630 m ³ /h	-	260 h	0,4 x 0,3	boczny
E38	Wyrzutnia pomieszczenia podczyszczalni ścieków	4700 m ³ /h	-	8500 h	0,5 x 0,5	boczny

VI.2. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

Charakterystyka miejsc emisji, emitory oraz warunki ich pracy:

Symbol/ numer emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Przekrój	Prędkość gazów	Temperatura gazów
		m	m	m/s	K
E2	Wyciąg myjki LP	5,8	0,2	14,2	293
E3	Wyciąg myjki LS-2	5,8	0,2	15,1	293
E4	Wyciąg myjki LS-1	5,8	0,2	14,2	293
E5	Palnik gazowy nr 1 o mocy 40 kW - komora rozmrażania nr 1	4,5	0,2	0,83	451
E6	Palnik gazowy nr 2 o mocy 40 kW - komora rozmrażania nr 1	4,5	0,2	0,77	421
E7	Palnik gazowy nr 1 o mocy 40 kW- wędzarnia komora nr 1	4,5	0,2	0,77	421
E8	Palnik gazowy nr 2 o mocy 40 kW- wędzarnia komora nr 1	4,5	0,2	0,77	421
E9	Komora wędzarnicza nr 1	9	0,24	6,43	293
E10	Komora wędzarnicza nr 2	9	0,24	6,43	293
E12	Palnik gazowy nr 1 o	4,5	0,4	0,193	421

	mocy 40 kW - komora rozmrażania nr 2				
E13	Palnik gazowy nr 2 o mocy 40 kW - komora rozmrażania nr 2	4,5	0,4	0,193	421
E14	Smażalnik SFK- wymienник nr 1	6 Z	0,2	0,0	293
E15	Smażenie SFK - wymienник nr 2	6 Z	0,2	0,0	293
E16	Palnik gazowy nr 1 o mocy 40 kW - wędzarnia komora nr 2	4,5	0,2	0,77	421
E17	Palnik gazowy nr 2 o mocy 40 kW- wędzarnia komora nr 2	4,5	0,2	0,77	421
E18	Myjka skrzynek	5,8	0,2	12,38	293
E19	Myjka basenów/regalów	5,8	0,2	12,38	293
E27	Smażalnik JBT - wyciąg nr 1	6,8 Z	0,25	0,0	293
E28	Smażalnik JBT - wyciąg nr 2	6,8 Z	0,25	0,0	293
E29	Smażalnik JBT - wyciąg filtracji	6,8 Z	0,25	0,0	293
E30	Piec Secare - wyciąg nr 1	6,8	0,4	1,59	293
E31	Piec Secare - wyciąg nr 2	6,8	0,4	1,59	293
E32	Centrala wentylacyjna NW1 (wentylacja hali konfekcjonowania)	12	1,2x1	1,06	293
E33	Centrala wentylacyjna NW2 (wędzenie i opiekanie)	12	0,7x0,7	2,6	293
E34	Centrala wentylacyjna NW3 (myjnia)	12	0,7x0,7	1,67	293
E35	Stacja zalew- dojrzwalnia (centrala wentylacyjna NW6)	8,7	0,6x0,6	2,89	293
E36	Centrala wentylacyjna NW8 (dział przygotowania surowca rybnego)	8,3	0,4x0,4	4,18	293
E37	Centrala wentylacyjna NW9 - od linii Secare	8,5 B	0,4x0,3	0,0	293
E38	Wyrzutnia pomieszczenia podczyszczalni ścieków	11,5	0,5x0,5	5,22	293

Legenda: B - wylot boczny, Z - zadaszony

Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza:

Symbol/ numer emitora	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks.	Emisja roczna
			kg/h	Mg/rok
E2	Wyciąg myjki LP	kwas octowy	0,224000	0,1568
		węglowodory alifatyczne	0,048800	0,0342
		chlor	0,022700	0,01589
		węglowodory aromatyczne	0,002000	0,0014
E3	Wyciąg myjki LS-2	kwas octowy	0,224000	0,1568
		węglowodory alifatyczne	0,048800	0,0342
		chlor	0,022700	0,01589
		węglowodory aromatyczne	0,002000	0,0014
E4	Wyciąg myjki LS-1	kwas octowy	0,224000	0,1568
		węglowodory alifatyczne	0,048800	0,0342
		chlor	0,022700	0,01589
		węglowodory aromatyczne	0,002000	0,0014
E5	Palnik gazowy nr 1 o mocy 40 kW - komora rozmrażania nr 1	pył ogółem	0,000002	0,00000581
		-w tym pył do 2,5 µm	0,000002	0,00000581
		-w tym pył do 10 µm	0,000002	0,00000581
		dwutlenek siarki	0,000372	0,00093
		tlenki azotu jako NO2	0,007070	0,01767
		tlenek węgla	0,001395	0,00349
E6	Palnik gazowy nr 2 o mocy 40 kW - komora rozmrażania nr 1	pył ogółem	0,000002	0,00000581
		-w tym pył do 2,5 µm	0,000002	0,00000581
		-w tym pył do 10 µm	0,000002	0,00000581
		dwutlenek siarki	0,000372	0,00093
		tlenki azotu jako NO2	0,007070	0,01767
		tlenek węgla	0,001395	0,00349
E7	Palnik gazowy nr 1 o mocy 40 kW- wędzarnia komora nr 1	pył ogółem	0,000002	0,00000616
		-w tym pył do 2,5 µm	0,000002	0,00000616
		-w tym pył do 10 µm	0,000002	0,00000616
		dwutlenek siarki	0,000372	0,000986
		tlenki azotu jako NO2	0,007070	0,01874
		tlenek węgla	0,001395	0,0037
E8	Palnik gazowy nr 2 o mocy 40 kW- wędzarnia komora nr 1	pył ogółem	0,000002	0,00000616
		-w tym pył do 2,5 µm	0,000002	0,00000616
		-w tym pył do 10 µm	0,000002	0,00000616
		dwutlenek siarki	0,000372	0,000986
		tlenki azotu jako NO2	0,007070	0,01874
		tlenek węgla	0,001395	0,0037
E9	Komora wędzarnicza nr 1	pył ogółem	0,005165	0,01045
		-w tym pył do 2,5 µm	0,005165	0,01045
		-w tym pył do 10 µm	0,005165	0,01045
		tlenki azotu jako NO2	0,037211	0,056
		tlenek węgla	2,936999	4,44
		krezol	0,000890	0,00147
E10	Komora wędzarnicza nr 2	węglowodory alifatyczne	0,019000	0,0285
		pył ogółem	0,005165	0,01045
		-w tym pył do 2,5 µm	0,005165	0,01045
		-w tym pył do 10 µm	0,005165	0,01045
		tlenki azotu jako NO2	0,037211	0,056
		tlenek węgla	2,936999	4,44
E12	Palnik gazowy nr 1 o mocy 40 kW - komora rozmrażania nr 2	krezol	0,000890	0,00147
		węglowodory alifatyczne	0,019000	0,0285
		pył ogółem	0,000002	0,00000581
		-w tym pył do 2,5 µm	0,000002	0,00000581
		-w tym pył do 10 µm	0,000002	0,00000581
		dwutlenek siarki	0,000372	0,00093
		tlenki azotu jako NO2	0,007070	0,01767
		tlenek węgla	0,001395	0,00349

Symbol/ numer emitora	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks.	Emisja roczna
			kg/h	Mg/rok
E13	Palnik gazowy nr 2 o mocy 40 kW - komora rozmrażania nr 2	pył ogółem	0,000002	0,00000581
		-w tym pył do 2,5 µm	0,000002	0,00000581
		-w tym pył do 10 µm	0,000002	0,00000581
		dwutlenek siarki	0,000372	0,00093
		tlenki azotu jako NO2	0,007070	0,01767
E14	Smażalnik SFK- wymienник nr 1	tlenek węgla	0,001395	0,00349
		formaldehyd	0,005700	0,02736
		alkohol allilowy	0,002700	0,013
		kwas octowy	0,005400	0,026
E15	Smażenie SFK - wymienник nr 2	węglowodory alifatyczne	0,003500	0,0168
		formaldehyd	0,005700	0,02736
		alkohol allilowy	0,002700	0,013
		kwas octowy	0,005400	0,026
E16	Palnik gazowy nr 1 o mocy 40 kW - wędzarnia komora nr 2	węglowodory alifatyczne	0,003500	0,0168
		pył ogółem	0,000002	0,00000616
		-w tym pył do 2,5 µm	0,000002	0,00000616
		-w tym pył do 10 µm	0,000002	0,00000616
		dwutlenek siarki	0,000372	0,000986
		tlenki azotu jako NO2	0,007070	0,01874
E17	Palnik gazowy nr 2 o mocy 40 kW- wędzarnia komora nr 2	tlenek węgla	0,001395	0,0037
		pył ogółem	0,000002	0,00000616
		-w tym pył do 2,5 µm	0,000002	0,00000616
		-w tym pył do 10 µm	0,000002	0,00000616
		dwutlenek siarki	0,000372	0,000986
		tlenki azotu jako NO2	0,007070	0,01874
E18	Myjka skrzynek	tlenek węgla	0,001395	0,0037
		kwas octowy	0,224000	0,1568
		węglowodory alifatyczne	0,048800	0,0342
		chlor	0,022700	0,01589
E19	Myjka basenów/regalów	węglowodory aromatyczne	0,002000	0,0014
		kwas octowy	0,224000	0,1568
		węglowodory alifatyczne	0,048800	0,0342
		chlor	0,022700	0,01589
E27	Smażalnik JBT - wyciąg nr 1	węglowodory aromatyczne	0,002000	0,0014
		formaldehyd	0,001900	0,0111
		alkohol allilowy	0,000900	0,00526
		kwas octowy	0,001800	0,01051
E28	Smażalnik JBT - wyciąg nr 2	węglowodory alifatyczne	0,001170	0,00683
		formaldehyd	0,001900	0,0111
		alkohol allilowy	0,000900	0,00526
		kwas octowy	0,001800	0,01051
E29	Smażalnik JBT - wyciąg filtracji	węglowodory alifatyczne	0,001170	0,00683
		formaldehyd	0,001900	0,0111
		alkohol allilowy	0,000900	0,00526
		kwas octowy	0,001800	0,01051
E30	Piec Secare - wyciąg nr 1	węglowodory alifatyczne	0,001170	0,00683
		formaldehyd	0,000151	0,000882
		alkohol allilowy	0,000070	0,000409
		kwas octowy	0,000143	0,000835
E31	Piec Secare - wyciąg nr 2	węglowodory alifatyczne	0,000092	0,000538
		formaldehyd	0,000151	0,000882
		alkohol allilowy	0,000070	0,000409
		kwas octowy	0,000143	0,000835
E32	Centrala wentylacyjna NW1 (wentylacja hali konfekcjonowania)	węglowodory alifatyczne	0,000092	0,000538
		chlor	0,007700	0,002002
E33	Centrala wentylacyjna	węglowodory alifatyczne	0,248000	0,0645
		chlor	0,007700	0,002002

Symbol/ numer emitora	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks.	Emisja roczna
			kg/h	Mg/rok
	NW2 (wędzenie i opiekanie)	pył ogółem	0,000516	0,001045
		-w tym pył do 2,5 µm	0,000516	0,001045
		-w tym pył do 10 µm	0,000516	0,001045
		tlenki azotu jako NO2	0,003721	0,00558
		tlenek węgla	0,293700	0,443
E34	Centrala wentylacyjna NW3 (myjnia)	krezol	0,000089	0,0001466
		kwas octowy	0,224000	0,1568
		węglowodory alifatyczne	0,248000	0,0986
		chlor	0,022700	0,01771
		węglowodory aromatyczne	0,002000	0,0014
E35	Stacja zalew- dojrzewalnia (centrala wentylacyjna NW6)	kwas octowy	0,094000	0,0282
		chlor	0,007700	0,002002
		węglowodory alifatyczne	0,248000	0,0645
E36	Centrala wentylacyjna NW8 (dział przygotowania surowca rybnego)	chlor	0,007700	0,002002
		węglowodory alifatyczne	0,248000	0,0645
E37	Centrala wentylacyjna NW9 - od linii Secare	chlor	0,007700	0,002002
		węglowodory alifatyczne	0,248000	0,0645
E38	Wyrzutnia pomieszczenia podczyszczalni ścieków	siarkowodór	0,069850	0,594
		amoniak	0,002260	0,01921
		merkaptany	0,000205	0,001742
		dwutlenek siarki	0,006600	0,0561
		tlenek węgla	0,002750	0,02337
		węglowodory alifatyczne	0,276000	2,346
		dwumetyloamina	0,000100	0,00085
		formaldehyd	0,000130	0,001105

Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna Mg
pył ogółem	0,02199
w tym pył do 2,5 µm	0,02199
w tym pył do 10 µm	0,02199
dwutlenek siarki	0,0638
tlenki azotu jako NO2	0,2632
tlenek węgla	9,37
amoniak	0,01921
chlor	0,1072
formaldehyd	0,0909
siarkowodór	0,594
kwas octowy	1,054
węglowodory aromatyczne	0,0084
alkohol allilowy	0,0426
dwumetyloamina	0,00085
krezol	0,003087
merkaptany	0,001742
węglowodory alifatyczne	3,053

VI.3. Emisja hałasu do środowiska

Źródła hałasu

Hałas powodowany jest głównie przez źródła punktowe, chłodnie i wywiewy
Źródła hałasu oraz ich czas pracy:

Źródła hałasu związane z instalacją zintegrowaną

Symbol/ numer emitora	Źródło	Czas pracy w porze dnia	Czas pracy w porze nocy
E3	Centrala wentylacyjna hali konfekcjonowania (NW1)	16	8
E4	Wyrzutnia centrali E3	16	8
E5	Czerpnia centrali E3	16	8
E6	Centrala wentylacyjna (NW9) „Sekary” – smażenie/cięcie	16	8
E8	Czerpnia PSR	16	8
E9	Czerpnia wentylatora pakownia	16	8
E10	Czerpnia wentylatora stacji zalew dojrzewalnia	16	8
E11	Centrala wentylacji PSR (NW8)	16	8
E12	Centrala wentylacji pakowania (NW5)	16	8
E13	Centrala stacji zalew dojrzewalnia (NW6)	16	8
E14	Sprężarka do mroźni 1	16	8
E15	Sprężarka do mroźni 2	16	8
E16	Wentylacja myjki – linia słoikowania nr 1	16	8
E17	Wentylacja pary – linia słoikowania nr1	16	8
E18	Wentylacja myjki – linia słoikowania nr 2	16	8
E19	Wentylacja pary – linia słoikowania nr 2	16	8
E20	Wentylacja - linia plastiku	16	8
E27	Chłodnia produktu gotowego 1	16	8
E28	Chłodnia produktu gotowego 2	16	8
E29	Wyciąg pary wodnej po smażeniu	16	8
E30	Wyciąg pary wodnej po smażeniu	16	8
E31	Centrala NW3	16	8
E32	Smażalnik 1	16	8
E33	Smażalnik 2	16	8
E34	Wentylacja – myjka skrzynek	16	8
E35	Wentylacja pomieszczenia zrębków odpadów	16	8
E38	Wywiew od pieca Secare	16	8

E39	Wywiew od pieca Secare	16	8
E40	Wywiew od smaźalnika	16	8
E41	Wywiew od smaźalnika	16	8
E42	Wywiew bufora oleju	16	8
E43	Czerpnia mroźni	16	8
E44	Wentylacja palników do rozmrażania (2szt.)	16	8
E45	Wentylacja palników do rozmrażania (2szt.)	16	8
E46	Wentylacja	16	8
E47	Wentylacja sprężarkowni	16	8
E48	Wentylacja sprężarkowni	16	8
E49	Wywiew sprężarkowni	16	8
E50	Wywiew sprężarkowni	16	8
E51	Wywiew sprężarkowni	16	8
E55	Silnik chłodniczy maszynowni chłodu	16	8
E56	Silnik chłodniczy maszynowni chłodu	16	8
E57	Wentylacja green ventilation	16	8
E58	Wentylator maszynowni chłodu	16	8
E59	Wentylator kotłowni termicznej	16	8
E60	Kominy parowe	16	8
E70	Wyrzutnia centrali NW2 (wędzenie i opiekanie)	16	8
E71	Centrala wentylacji NW2 (wędzenie i opiekanie)	16	8
E72	Wyrzutnia centrali NW3 (myjnia)	16	8
E73	Centrala wentylacji NW3 (myjnia)	16	8
E76	Krata hakowa od oczyszczalni	16	8
E77	Agregat prądotwórczy	2	2
E78	Czerpnia kotłowni	16	8
E79	Czerpnia maszynowni chłodu	16	8
E80	Czerpnia maszynowni chłodu	16	8

E86	Czerpnia oczyszczalni	16	8
E87	Czerpnia oczyszczalni	16	8
E89	Wyrzutnia oczyszczalni	16	8

Dopuszczalne poziomy hałas w środowisku

Zakład zlokalizowany jest na działce o nr ewid. 1049 obręb Charzyno, gmina Siemyśl.

Najbliżej położone tereny chronione akustycznie, znajdują się:

- w kierunku zachodnim, bezpośrednio przy granicy terenu zakładu – zabudowa zagrodowa- R1,
- w kierunku południowym, w odległości ok. 70 m – zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna - R2
- w kierunku wschodnim w odległości ok. 75 m – zabudowa zagrodowa - R3

Dla położonych w pobliżu zakładu terenów (R1, R2, R3) ze względu na emisję hałasu dopuszczalne wartości poziomu hałasu nie mogą przekroczyć:

Dopuszczalny poziom hałasu w [dB]	
zabudowa zagrodowa - R1, R3	
L Aeq D przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym	L Aeq N przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy
55	45
zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna - R2	
L Aeq D przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym	L Aeq N przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy
50	40

VI.4. Gospodarka odpadami

VI.3.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w okresie roku, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów, miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposób dalszego gospodarowania odpadami

Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w okresie roku:

L.p.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania (Mg/rok)
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1	130208*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,000
2	150110*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,350
3	150111*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami	0,800

		ciśnieniowymi	
4	150202*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,900
5	160107*	Filtry olejowe	0,150
6	160213*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,900
7	160506*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,200
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
1	020202	Odpadowa tkanka zwierzęca	120,000
2	020203	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	70,000
3	020204	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	2000,000
4	020299	Inne niewymienione odpady	30,000
5	100199	Inne niewymienione odpady	0,100
6	150101	Opakowania z papieru i tektury	370,000
7	150102	Opakowania z tworzyw sztucznych	360,000
8	150103	Opakowanie z drewna	18,000
9	150104	Opakowania z metali	16,000
10	150105	Opakowania wielomateriałowe	10,000
11	150106	Zmieszane odpady opakowaniowe	800,000
12	150107	Opakowania ze szkła	10,000
13	150203	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,000
14	160216	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,350

Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów:

L.p.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Charakterystyka oraz skład chemiczny odpadów przewidzianych do wytworzenia
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1	130208*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<u>Skład odpadu</u> – odpad stanowi przepracowane oleje mogące zawierać w swoim składzie węglowodory aromatyczne i alifatyczne z dodatkiem związków chlorowcoorganicznych. Odpad niebezpieczny z uwagi na możliwą zawartość w swoim składzie składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach. Odpad niebezpieczny z uwagi na odniesienie do Rozporządzenia Komisji (UE) Nr 1357/2014 pod symbolem HP 4 Drażniące, HP 14 Ekotoksyczne.
2	150110*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi	<u>Skład odpadu</u> – odpad stanowią opakowania zawierające pozostałości po

		zanieczyszczone	wykorzystywanych środkach zawierających substancje niebezpieczne. Możliwa zawartość w swoim składzie m.in.: węglowodorów i ich związków z tlenem, azotem lub siarką, aromatycznych, policyklicznych lub heterocyklicznych, związków organicznych, rozpuszczalników organicznych. Odpad niebezpieczny z uwagi na możliwą zawartość w swoim składzie składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach. Odpad niebezpieczny z uwagi na odniesienie do Rozporządzenia Komisji (UE) Nr 1357/2014 pod symbolem HP 4 Drażniące, HP 6 Ostra toksyczność, HP 14 Ekotoksyczne.
3	150111*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	<u>Skład odpadu</u> – odpady stanowią odpady opakowaniowe/ pojemniki ciśnieniowe zawierające pozostałości po wykorzystywanych środkach zawierających substancje niebezpieczne. Możliwa zawartość w swoim składzie m.in.: węglowodorów i ich związków z tlenem, azotem lub siarką, aromatycznych, policyklicznych lub heterocyklicznych, związków organicznych, rozpuszczalników organicznych. Odpad niebezpieczny z uwagi na możliwą zawartość w swoim składzie składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach. Odpad niebezpieczny z uwagi na odniesienie do Rozporządzenia Komisji (UE) Nr 1357/2014 pod symbolem HP 4 Drażniące, HP 14 Ekotoksyczne.
4	150202*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<u>Skład odpadu</u> - odpady stanowiące zanieczyszczone szmaty, ścierki, ubrania ochronne oraz materiały filtracyjne substancjami niebezpiecznymi. Może zawierać w swoim składzie m.in.: węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką, aromatycznych, policyklicznych lub heterocyklicznych, związków organicznych, rozpuszczalników organicznych. Odpad niebezpieczny z uwagi na możliwą zawartość w swoim składzie składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach. Odpad niebezpieczny z uwagi na odniesienie do Rozporządzenia Komisji (UE) Nr 1357/2014 pod symbolem HP 3 Łatwopalne, HP 4 Drażniące, HP 14 Ekotoksyczne.
5	160107*	Filtry olejowe	<u>Skład odpadu</u> – odpady stanowią zużyte filtry olejowe zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Odpad niebezpieczny z uwagi na możliwą zawartość w swoim składzie składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach. Odpad niebezpieczny z uwagi na odniesienie do Rozporządzenia Komisji (UE) Nr 1357/2014 pod symbolem HP 4 Drażniące, HP

			14 Ekotoksyczne.
6	160213*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>Skład odpadu</u> - odpady urządzeń elektronicznych, mieszanina różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła, gumy, ebonitu, oraz pewne ilości metali szlachetnych i szkła. Są to ciała stałe, palne w całości lub częściowo. Odpad stały, częściowo palny, stabilny w normalnych warunkach magazynowania i manipulowania. Odpad niebezpieczny z uwagi na odniesienie do Rozporządzenia Komisji (UE) Nr 1357/2014 pod symbolem HP 4 Drażniące, HP 14 Ekotoksyczne.
7	160506*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	<u>Skład odpadu</u> - odpady stanowiące pozostałości odczynników chemicznych zawierające w swoim składzie substancje niebezpieczne. Odpad niebezpieczny z uwagi na możliwą zawartość w swoim składzie składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach. Odpad niebezpieczny z uwagi na odniesienie do Rozporządzenia Komisji (UE) Nr 1357/2014 pod symbolem HP 4 Drażniące, HP 14 Ekotoksyczne.
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
1	020202	Odpadowa tkanka zwierzęca	Skład odpadu - odpad stanowią pozostałości pochodzenia zwierzęcego. Skład: białka, tłuszcze. Odpady nie wykazują właściwości określonych w załączniku do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 oraz składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Odpad stały, stabilny w normalnych warunkach magazynowania, palny.
2	020203	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Skład odpadu - odpad stanowią produkty nienadające się do spożycia. Odpady nie wykazują właściwości określonych w załączniku do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 oraz składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Odpad stały, stabilny w normalnych warunkach magazynowania, palny.
3	020204	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Skład odpadu - odpad stanowią osady z przyzakładowej oczyszczalni ścieków. Odpady nie wykazują właściwości określonych w załączniku do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 oraz składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Odpad stały, stabilny w normalnych warunkach magazynowania, niepalny.
4	020299	Inne niewymienione odpady	<u>Skład odpadu</u> - odpad stanowi zużyty olej rzepakowy. Odpady nie wykazują właściwości określonych w załączniku do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 oraz składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Odpad stały, stabilny w normalnych warunkach magazynowania, palny.

5	100199	Inne niewymienione odpady	<u>Skład odpadu</u> – odpad stanowi mieszanina popiołów i nadpalonych zrębków. Odpady nie wykazują właściwości określonych w załączniku do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 oraz składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Odpad stały, stabilny w normalnych warunkach magazynowania, palny.
6	150101	Opakowania z papieru i tektury	<u>Skład odpadu</u> – odpad stanowią opakowania powstające w wyniku rozładunku dostarczanego surowca oraz w trakcie pakowania gotowych wyrobów. Skład celuloza (włóknista masa pochodzenia organicznego). Odpady nie wykazują właściwości określonych w załączniku do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 oraz składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Odpad stały, stabilny w normalnych warunkach magazynowania, palny.
7	150102	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Skład odpadu</u> – odpad stanowią opakowania powstające w wyniku rozładunku dostarczanego surowca oraz w trakcie pakowania gotowych wyrobów. Skład : polietylen, polipropylen. Odpady nie wykazują właściwości określonych w załączniku do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 oraz składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Odpad stały, stabilny w normalnych warunkach magazynowania, niepalny, topliwy.
8	150103	Opakowanie z drewna	<u>Skład odpadu</u> – odpad stanowią opakowania powstające w wyniku rozładunku dostarczanego surowca oraz w trakcie pakowania gotowych wyrobów - uszkodzone palety, przekładki. Odpady nie wykazują właściwości określonych w załączniku do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 oraz składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Odpady stabilne w normalnych warunkach manipulowania, palne, nietoksyczne, niemutagenne, nieuczulające, nieszkodliwe.
9	150104	Opakowania z metali	<u>Skład odpadu</u> - odpad stanowią opakowania powstające w wyniku rozładunku dostarczanego surowca oraz w trakcie pakowania gotowych wyrobów. Wykonane m.in. z aluminium, stali. Odpady nie wykazują właściwości określonych w załączniku do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 oraz składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Odpad stały, stabilny w normalnych warunkach magazynowania, niepalny.
10	150105	Opakowania wielomateriałowe	<u>Skład odpadu</u> - odpad stanowią opakowania powstające w wyniku rozładunku dostarczanego surowca oraz w trakcie pakowania gotowych wyrobów. Wykonane z różnych materiałów których nie da się rozdzielić w sposób ręczny lub przy użyciu prostych metod mechanicznych. Odpady nie wykazują właściwości określonych w załączniku do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 oraz składników określonych w

			załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Odpad stały, stabilny w normalnych warunkach magazynowania, palny.
11	150106	Zmieszane odpady opakowaniowe	<u>Skład odpadu</u> - odpad stanowią opakowania powstające w wyniku rozładunku dostarczanego surowca oraz w trakcie pakowania gotowych wyrobów. Wykonane m.in. z tworzywa sztucznego, papieru i inne. Odpady nie wykazują właściwości określonych w załączniku do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 oraz składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Odpad stały, stabilny w normalnych warunkach magazynowania, palny.
12	150107	Opakowania ze szkła	<u>Skład odpadu</u> - odpad stanowią opakowania powstające w wyniku rozładunku dostarczanego surowca oraz w trakcie pakowania gotowych wyrobów. Skład celuloza (włóknista masa pochodzenia organicznego). Odpady nie wykazują właściwości określonych w załączniku do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 oraz składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Odpad stały, stabilny w normalnych warunkach magazynowania, niepalny.
13	150203	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<u>Skład odpadu</u> - odpad stanowią rękawice i kombinezony robocze, fartuchy, sorbenty, inne materiały filtracyjne, skrawki tkanin. Skrawki tkanin naturalnych i sztucznych składające się np. z włókien celulozowych, melaninowych, wiskozowych. Są to też materiały filtracyjne wykonane z materiałów naturalnych np. bawełny, papieru lub tworzyw sztucznych polietylenowych, poliamidowych, metali żelaznych. Nie wykazują właściwości określonych w załączniku do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 oraz składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Odpad stały, stabilny w normalnych warunkach magazynowania, palny.
14	160216	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<u>Skład odpadu</u> - odpad stanowią zużyte elementy instalacji elektrycznej, energetycznej lub elementy urządzeń elektronicznych. Odpady nie wykazują właściwości określonych w załączniku do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 oraz składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Odpad stały, stabilny w normalnych warunkach magazynowania, palny.

Miejsce i sposób magazynowania odpadów:

L.p.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1	130208*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w wyznaczonym oznakowanym miejscu magazynowania

			odpadów niebezpiecznych przy wiacie, przy ścianie podczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania nr 3
2	150110*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w wyznaczonym oznakowanym miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych przy wiacie, przy ścianie podczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania nr 3 Magazynowanie selektywnie w kartonie, w wyznaczonym oznakowanym miejscu magazynowania odpadów chemicznych w laboratorium chemicznym, w części socjalno-biurowej. Miejsce magazynowania nr 8
3	150111*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w wyznaczonym oznakowanym miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych przy wiacie, przy ścianie podczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania nr 3
4	150202*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w wyznaczonym oznakowanym miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych przy wiacie, przy ścianie podczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania nr 3
5	160107*	Filtry olejowe	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w wyznaczonym oznakowanym miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych przy wiacie, przy ścianie podczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania nr 3
6	160213*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w wyznaczonym oznakowanym miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych przy wiacie, przy ścianie podczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania nr 3
7	160506*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Magazynowane selektywnie w pojemniku chemoodpornym w wyznaczonym oznakowanym miejscu w magazynie odczynników chemicznych przy laboratorium. Miejsce magazynowania nr 8
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
1	020202	Odpadowa tkanka zwierzęca	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w wyznaczonym oznakowanym miejscu w kontenerze chłodniczym. Miejsce magazynowania nr 5
2	020203	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w wyznaczonym oznakowanym miejscu w kontenerze chłodniczym. Miejsce magazynowania nr 5
3	020204	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Magazynowane selektywnie w kontenerze i/lub pojemniku w wyznaczonym oznakowanym miejscu

			magazynowania odpadów, wewnątrz budynku podczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania nr 2
4	020299	Inne niewymienione odpady	Magazynowane selektywnie w zbiorniku (cysternie) w wyznaczonym oznakowanym miejscu magazynowania odpadów. Miejsce magazynowania nr 6
5	100199	Inne niewymienione odpady	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w wyznaczonym oznakowanym miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych przy wiacie, przy ścianie podczyszczalni ścieków. Miejsce magazynowania nr 3
6	150101	Opakowania z papieru i tektury	Magazynowane selektywnie w kontenerze w wyznaczonym oznakowanym miejscu magazynowania odpadów. Miejsce magazynowania nr 1
7	150102	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazynowane selektywnie w prasokontenerze w wyznaczonym oznakowanym miejscu magazynowania odpadów, na wewnętrznym placu manewrowym. Miejsce magazynowania nr 4
8	150103	Opakowanie z drewna	Magazynowane selektywnie w kontenerze w wyznaczonym oznakowanym miejscu magazynowania odpadów, na wewnętrznym placu manewrowym. Miejsce magazynowania nr 4
9	150104	Opakowania z metali	Magazynowane selektywnie w kontenerze w wyznaczonym oznakowanym miejscu magazynowania odpadów, na wewnętrznym placu manewrowym. Miejsce magazynowania nr 4
10	150105	Opakowania wielomateriałowe	Magazynowane selektywnie w kontenerze w wyznaczonym oznakowanym miejscu magazynowania odpadów, na wewnętrznym placu manewrowym. Miejsce magazynowania nr 4
11	150106	Zmieszane odpady opakowaniowe	Magazynowane selektywnie w kontenerze w wyznaczonym oznakowanym miejscu magazynowania odpadów, na wewnętrznym placu manewrowym. Miejsce magazynowania nr 4
12	150107	Opakowania ze szkła	Magazynowane selektywnie w kontenerze w wyznaczonym oznakowanym miejscu magazynowania odpadów, na wewnętrznym placu manewrowym. Miejsce magazynowania nr 4
13	150203	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w wyznaczonym oznakowanym miejscu magazynowania odpadów, w wydzielonym pożarowo warsztacie mechanicznym w kompleksie produkcyjno-magazynowym. Miejsce magazynowania nr 7
14	160216	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w wyznaczonym oznakowanym miejscu magazynowania

			odpadów, w wydzielonym pożarowo warsztacie mechanicznym w kompleksie produkcyjno-magazynowym. Miejsce magazynowania nr 7
--	--	--	---

Sposób dalszego gospodarowania odpadami:

L.p.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1	130208*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zbieranie, odzysk lub unieszkodliwianie
2	150110*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Zbieranie, odzysk lub unieszkodliwianie
3	150111*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Zbieranie, odzysk lub unieszkodliwianie
4	150202*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Zbieranie, odzysk lub unieszkodliwianie
5	160107*	Filtry olejowe	Zbieranie, odzysk lub unieszkodliwianie
6	160213*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zbieranie, odzysk lub unieszkodliwianie
7	160506*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Zbieranie, odzysk lub unieszkodliwianie
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
1	020202	Odpadowa tkanka zwierzęca	Zbieranie, odzysk
2	020203	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Zbieranie, odzysk lub unieszkodliwianie
3	020204	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Zbieranie, odzysk
4	020299	Inne niewymienione odpady	Zbieranie, odzysk lub unieszkodliwianie
5	100199	Inne niewymienione odpady	Zbieranie, odzysk lub unieszkodliwianie
6	150101	Opakowania z papieru i tektury	Zbieranie, odzysk
7	150102	Opakowania z tworzyw sztucznych	Zbieranie, odzysk
8	150103	Opakowanie z drewna	Zbieranie, odzysk
9	150104	Opakowania z metali	Zbieranie, odzysk

10	150105	Opakowania wielomateriałowe	Zbieranie, odzysk lub unieszkodliwianie
11	150106	Zmieszane odpady opakowaniowe	Zbieranie, odzysk lub unieszkodliwianie
12	150107	Opakowania ze szkła	Zbieranie, odzysk
13	150203	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zbieranie, odzysk lub unieszkodliwianie
14	160216	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Zbieranie, odzysk lub unieszkodliwianie

Odpady przekazywane do ich zagospodarowania zgodnie z obowiązującymi przepisami w zakresie ochrony środowiska, odbiorcom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie ich gospodarowania (zbieranie, przetwarzanie /odzysk lub unieszkodliwianie/, transport). Transport odpadów powierzany odbiorcom posiadającym stosowne wpisy w bazie BDO (Baza danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami). Zlecając usługę transportu wytwórca odpadów wskazuje transportującemu odpady miejsce odbioru oraz posiadacza (odbiorcę) do którego odpady należy dostarczyć. W przypadku transportu odpadów we własnych zakresie stosowane wszelkie zabezpieczenia mające na celu wyeliminowanie sytuacji stwarzających zagrożenia dla środowiska.

W celu zapobiegania powstawania odpadów, ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- magazynowanie wytwarzanych odpadów prowadzić w wyznaczonych oraz oznakowanych miejscach
- stosować szczelne pojemniki, kontenery, prasokontenery
- stosować zabezpieczenia odpadów przed wpływem czynników atmosferycznych (w miejscach magazynowania odpadów, które tego wymagają)
- stosować zabezpieczenia przed uwolnieniem do gleby, wód powierzchniowych i podziemnych wycieków oraz ścieków, w tym wód odciekowych z miejsc magazynowania odpadów
- magazynowanie odpadów niebezpiecznych prowadzić w wydzielonych oznakowanych strefach
- stosować hierarchię sposobów postępowania z odpadami (zapobieganie powstawania odpadów/przygotowanie do ponownego użycia/przekazanie do recyklingu/przekazanie do innych procesów odzysku/w ostateczności przekazywanie do unieszkodliwiania)
- stosować surowce i materiały o wysokich standardach jakościowych, co zapewnia długotrwałe wykorzystanie stosowanych materiałów i minimalizację powstawania odpadów
- prowadzić usprawnianie oraz wdrażanie nowych, przyjaznych środowisku technologii
- prowadzić nadzór nad gospodarką odpadami
- selektywne magazynować odpady
- prowadzić ewidencjonowanie odpadów
- stosować oszczędności materiałowe poprzez maksymalne wykorzystanie zakupionych surowców
- właściwym dla danego rodzaju działań prowadzić dobór narzędzi obróbczych i dbałość o ich stan techniczny
- stosować materiały wysokiej jakości w celu długotrwałego ich używania
- prowadzić optymalizację wydajności materiałowej
- prowadzić racjonalną gospodarkę magazynową
- przestrzegać reżimu technologicznego

VI.5. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

Lisner Poznań Sp. z o.o. Sp.k. obowiązana jest stosować się do zapisów, wniosków i wskazań w zakresie poprawy warunków ochrony przeciwpożarowej zgodnie z operatem przeciwpożarowym dla Przedsiębiorstwa Lisner Poznań Sp. z o.o. sp.k. oddział w Charzynie przy ul. Szkolnej 60 opracowanym: Poznań, lipiec 2025r., uzgodnionym przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kołobrzegu postanowieniem znak PZ.5213.5.2025 z dnia 24.07.2025r.

VI.6. Warunki gospodarowania wytworzonymi odpadami

- sposób gospodarowania wytworzonymi odpadami musi być zgodny z obowiązującymi w tym zakresie przepisami oraz wymaganiami ochrony środowiska
- wytwarzane odpady należy zbierać selektywnie, w wyznaczonych miejscach, w szczelnych, specjalistycznych pojemnikach przeznaczonych do danego rodzaju odpadów, na terenie do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny
- czas magazynowania odpadów nie może przekraczać terminów określonych w przepisach ustawy o odpadach
- odpady należy przekazywać odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia wydane przez właściwy organ, w zakresie ich zbierania, transportu, odzysku lub unieszkodliwiania
- w przypadku zlecenia transportu firmie specjalistycznej-wskazanie miejsca odbioru odpadów oraz posiadacza odpadów, do którego należy odpady dostarczyć,
- w przypadku transportu we własnym zakresie transport odpadów prowadzić pojazdami przystosowanymi do rodzajów przewożonych odpadów w sposób uniemożliwiający przypadkowe dostanie się odpadów do środowiska
- monitoring odpadów należy prowadzić przy wykorzystaniu ilościowej i jakościowej ewidencji powstających i przekazywanych odpadów, prowadzonej zgodnie z obowiązującym katalogiem odpadów, przy użyciu obowiązujących dokumentów ewidencji odpadów

VI.7. Gospodarka wodno-ściekowa

VI.7.1. Zużycie wody

Zakład na potrzeby użytkowania instalacji nie prowadzi poboru wód z ujęć powierzchniowych. Prowadzi pobór wód z ujęć podziemnych na podstawie decyzji PGW WP Zarząd Zlewni w Gryficach z dnia 27.02.2023r. znak: SZ.ZUZ.1.4210.224.2022.SK udzielającej pozwolenia wodnoprawnego na usługę wodną tj. pobór wód podziemnych ze studni zlokalizowanych na działce nr 1050, obręb Charzyno.

Decyzja dopuszcza pobór wód podziemnych na potrzeby Zakładu tj. na cele technologiczne i socjalno-bytowe w następujących ilościach:

$$Q_{\max/\text{sek}} = 0,0055 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{śr}/\text{dob}} = 304 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{dop}/\text{rok}} = 111\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

(przy nieprzekraczaniu wydajności eksploatacyjnej ujęcia)

Ilość wody wykorzystywanej wyłącznie na potrzeby eksploatacji instalacji zintegrowanej:

$$Q_{\max/\text{sek}} = 0,00125 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{śr}/\text{dob}} = 108 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{dop}/\text{rok}} = 39\,387 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Awaryjnie Spółka posiada również możliwość zaopatrzenia w wodę z sieci wodociągowej MWiK w Kołobrzegu.

VI.7.2. Zrzuty ścieków

Użytkowanie instalacji oraz terenów, na których jest zlokalizowana powoduje odprowadzanie następujących rodzajów ścieków:

- technologicznych, związanych z produkcją

- bytowych, wynikających z przebywania obsługi na terenie instalacji

Ścieki technologiczne oraz bytowe

Zakład posiada decyzję Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie, Zarząd Zlewni w Gryficach z dnia 08.02.2024r., znak: SZ.ZUZ.1.4210.154.2023.EI udzielającej pozwolenia wodnoprawnego na szczególne korzystanie z wód – wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu ścieków przemysłowych (mieszanina ścieków technologicznych i ścieków bytowych) zawierających substancje zanieczyszczające w tym szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

Pozwolenie dopuszcza do wprowadzania do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych następujących ilości:

$$Q_{\max/s} = 0,00309 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{śr./dob}} = 267,1 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{dop./roczne}} = 97491,5 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Stan i skład ścieków przemysłowych dopuszczony do wprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu:

L.p.	Nazwa wskaźnika	Wartości wskaźników zanieczyszczeń	Jednostka
1	Azot ogólny	55,0	mgN/dm ³
2	Fosfor ogólny	10,0	mgP/dm ³
3	CHZT _{Cr}	700,0	mgO ₂ /dm ³
4	BZT ₅	350,0	mgO ₂ /dm ³
5	Zawiesina ogólna	350,0	mg/dm ³
6	Odczyn pH	6,5-9,5	-
7	Chlorki	1000,0	mgCl/dm ³
8	Węglowodory ropopochodne	15,0	mg/dm ³
9	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	100,0	mg/dm ³

Ścieki przemysłowe przed ich odprowadzeniem do miejskiej kanalizacji sanitarnej, podczyszczane są w zakładowej oczyszczalni ścieków. Zakładowa oczyszczalnia składa się z:

- przepompowni ścieków surowych z kratą hakową,
- filtra taśmowego,
- flotatora ciśnieniowego DAF,
- zbiornika uśredniającego,
- flokulatora rurowego,
- automatycznej stacji dozowania chemii wraz ze zbiornikami magazynowymi,
- flotatora ciśnieniowego DAF ze wspomaganie chemicznym,
- prasy śrubowo-talerzowej.

Po oczyszczeniu ścieki przemysłowe pochodzące z ciągu technologicznego przeróbki ryb, łączą się ze ściekami bytowymi i dalej prowadzone są kolektorem sanitarnym do przepompowni ścieków.

Wody opadowe i roztopowe

Wody opadowe i roztopowe będące skutkiem zmian pogodowych odprowadzane poprzez istniejący system kanalizacyjny, separator oraz istniejący wylot do basenu otwartego zlokalizowanego na terenie działki nr 1049 obręb Charzyno, w oparciu o pozwolenie wodnoprawne - decyzję Starosty Kołobrzeskiego z dnia 15.11.2016 r., znak: OŚ.6341.00039.2016 na szczególne korzystanie z wód – odprowadzanie wód opadowych i roztopowych z terenu Zakładu Przetwórstwa Ryb w Charzynie, przeniesione na rzecz Lisner Poznań Sp. z o.o. Sp.k., ul. Strzeszyńska 38/42, 60-479 Poznań, decyzją Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie, Zarząd Zlewni w Gryficach z dnia 26.05.2021r., znak:

Pozwolenie dopuszcza odprowadzanie następujących ilości ścieków - wód opadowych lub roztopowych:

$$Q_{\text{max godzinowe}} = 69,85 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{średnie dobowe}} = 2,9 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max roczne}} = 438 \text{ m}^3/\text{r}$$

VII. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom zanieczyszczeń do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

- prawidłowa eksploatacja instalacji oraz utrzymanie urządzeń wchodzących w jej skład we właściwym stanie technicznym
- prowadzenie systematycznego przeglądu stanu technicznego instalacji, wyniki przeglądów odnotowywać, protokoły zachowywać do kontroli
- prowadzenie nadzoru nad instalacją oraz przebiegiem procesów technologicznych
- przestrzeganie instrukcji i procedur postępowania wdrożonych w Zakładzie w celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych
- magazynowanie odpadów prowadzić w sposób selektywny, w wyznaczonym oznakowanych miejscach, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych oraz przed negatywnym oddziaływaniem na glebę, ziemię i wody gruntowe
- kontenery, pojemniki, prasokontenery do magazynowania odpadów szczelne zabezpieczone przed działaniem warunków atmosferycznych i przenikaniem odcieków z miejsc magazynowania odpadów
- transport odpadów, ich przeładunek prowadzić w taki sposób, by nie nastąpiło ich przypadkowe przedostanie się do środowiska, miejsca magazynowania wyposażać w środki gaśnicze, neutralizujące oraz sorbenty do usuwania ewentualnych zagrożeń
- wszystkie urządzenia związane z poborem wody i odprowadzaniem ścieków utrzymywać we właściwym stanie technicznym
- powierzchnie utwardzone, w tym drogi wewnętrzne na terenie Zakładu utrzymywać w dobrym stanie technicznym, w przypadku uszkodzeń nawierzchni należy podjąć działania w celu ich usunięcia
- szkolenie pracowników w zakresie bezpieczeństwa przeciwpożarowego, BHP oraz postępowania z odpadami i substancjami chemicznymi
- monitorowanie wielkości zużycia środków chemicznych

VIII. Zastosowane rozwiązania organizacyjne, techniczne i technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości, w tym wynikające z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do produkcji wyrobów rybnych

Rozwiązania stosowane w Zakładzie Lisner Poznań Sp. z o.o., Sp.k. w Charzynie 60:

Ochrona powietrza

- przestrzeganie reżimów technologicznych i kontrola funkcjonowania instalacji za pomocą automatycznych systemów sterowania procesami technologicznymi i maszynami z bieżącymi wizualizacjami prowadzonych procesów,
- zastosowanie niskoemisyjnego czynnika grzewczego w postaci gazu celem uzyskiwania ciepła na potrzeby technologiczne,
- zmniejszenie zużycia paliw do wytworzenia energii cieplnej dzięki stosowaniu paliwa gazowego

Gospodarka odpadami

- stosowanie surowców, materiałów i środków o wysokich standardach jakościowych, co zapewnia długotrwałe wykorzystanie stosowanych materiałów i minimalizuje powstawanie odpadów
- wprowadzona organizacja procesu pracy umożliwiająca reagowanie na sytuacje, które

- mogą prowadzić do zbędnego generowania odpadów
- w celu wyeliminowania negatywnego wpływu odpadów na środowisko, sposób gospodarowania nimi dostosowano do obecnie obowiązujących standardów i warunków prawnych

Ochrona wód powierzchniowych i podziemnych

- opomiarowanie wielkości poboru wody,
- opomiarowanie wielkości zrzutu ścieków,
- wykonywanie okresowych analiz jakości ścieków technologicznych odprowadzanych do kanalizacji zewnętrznej,
- systematyczne czyszczenie i kontrole instalacji kanalizacji burzowej oraz wylotu ścieków,
- utrzymywanie czystości terenu zajmowanego przez Zakład

Ochrona powierzchni ziemi

- utrzymywanie czystości terenu zajmowanego przez zakład, w tym również miejsc magazynowania odpadów
- odpowiednie przygotowanie miejsc magazynowania substancji lub mieszanin niebezpiecznych/stwarzających zagrożenie
- stosowanie się do zaleceń zawartych w kartach charakterystyk substancji lub mieszanin dotyczących sposobów postępowania z nimi i ich magazynowania, jak i postępowania z odpadami powstającymi w wyniku ich wykorzystywania
- wyznaczenie i odpowiednie przygotowanie miejsc magazynowania wytwarzanych odpadów,
- magazynowanie odpadów w sposób uwzględniający ich postać i zagrożenie, jakie mogą stwarzać,
- ewidencjonowanie ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów, w efekcie umożliwienie ustalenia ilości i źródeł pochodzenia odpadów i w związku z tym kontroli procesu produkcji i zapobieganiu ewentualnym stratom surowców, skutkującym większą ilością wytwarzanych odpadów
- przekazywanie odpadów tylko odbiorcom uprawnionym do prowadzenia działalności w zakresie odzysku, unieszkodliwiania odpadów, posiadającym wymagane zezwolenia lub wpisy do rejestrów, jeżeli są wymagane

Ochrona środowiska akustycznego

- dostawy surowców będą odbywać się w ilościach niezbędnych do zapewnienia ciągłości produkcji, będą miały miejsce w porze dnia
- bieżąca konserwacja urządzeń.

Eksploatacja instalacji w Zakładzie Lisner Poznań Sp. z o.o. jest prowadzona zgodnie z zasadami:

- przeciwdziałania zanieczyszczeniom poprzez zapobieganie ich powstawaniu, skuteczne ograniczanie ich wprowadzania do środowiska,
- właściwego doboru paliw, surowców i materiałów eksploatacyjnych zapewniających ograniczenie ich negatywnego oddziaływania na środowisko,
- ograniczania do niezbędnego minimum, uzasadnionego potrzebami technologicznymi, wielkości emisji z instalacji w warunkach odbiegających od normalnych (rozruch, awaria, likwidacja),
- zapobiegania w oparciu o posiadane środki, wdrożone procedury, możliwości techniczne, powstawanie zakłóceń w procesach technologicznych i operacjach technicznych w celu ograniczenia oddziaływania ich skutków na środowisko,
- Najlepszej Dostępnej Techniki.

Dla instalacji w Zakładzie Lisner Sp. z o.o., Sp.k. w Charzynie 60 określone zostały konkluzje BAT, na podstawie decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dn. 12.11.2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu

VIII.1. Szczegółowe odniesienie do konkluzji BAT:

- Zarządzanie środowiskowe (w odniesieniu do BAT 1)

W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej prowadzący instalację opracowuje i wdraża system zarządzania środowiskowego zawierający w sobie następujące cechy:

L.p.	Zapis BAT	Sposób spełniania
1	Zaangażowanie, przywództwo i odpowiedzialność kierownictwa, w tym kadry kierowniczej najwyższego szczebla, za wdrożenie skutecznego EMS	Najwyższe kierownictwo jest zaangażowane w działania mające na celu ograniczenie negatywnego wpływu na środowisko. Wyrazem tego zaangażowanie jest: - ustanowiona polityka ochrony środowiska, - przyjęty kodeks etyki, - przyjęty kodeks postępowania dla dostawców, - przeglądy realizacji działań związanych z ochroną środowiska, - ciągłe uświadamianie pracowników o znaczeniu środowiska
2	Analizę obejmującą określenie kontekstu organizacji, określenie potrzeb i oczekiwań zainteresowanych stron, określenie cech instalacji, które wiążą się z możliwym ryzykiem dla środowiska (lub zdrowia ludzkiego), jak również mających zastosowanie wymogów prawnych dotyczących środowiska	Spółka prowadzi i nadzoruje również rejestr aktów prawnych dotyczących środowiska
3	Opracowanie polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłą poprawę efektywności środowiskowej instalacji	Podstawowym celem Spółki jest ograniczenie oddziaływania na środowisko i zwiększanie świadomości pracowników w zakresie ochrony środowiska i zachowań proekologicznych. Szczegółowe zasady, którymi kieruje się prowadzący instalację zostały opisane w sformułowanej Polityce Ochrony Środowiska
4	Określenie celów i wskaźników efektywności w odniesieniu do znaczących aspektów środowiskowych, w tym zagwarantowanie zgodności z mającymi zastosowanie wymogami prawnymi	Właściciel instalacji określa cele do osiągnięcia pod kątem aspektów środowiskowych
5	Planowanie i wdrażanie niezbędnych procedur i działań (w tym w razie potrzeby działań naprawczych)	Prowadzący instalację systematycznie opracowuje procedury i działania w oparciu o bieżące wymogi dla przedmiotowej instalacji
6	Określenie struktur, ról i obowiązków w odniesieniu do aspektów i celów środowiskowych oraz zapewnienie niezbędnych zasobów finansowych i ludzkich;	Spółka ma określoną strukturę organizacyjną, a wszystkie stanowiska są opisane w zakresie obowiązków, odpowiedzialności i uprawnień w karcie stanowiska
7	Zapewnienie niezbędnych kompetencji i świadomości pracowników, których praca może mieć wpływ na efektywność środowiskową danej instalacji (np. przez przekazywanie informacji i szkolenia);	Spółka planuje i przeprowadza niezbędne szkolenia w celu doskonalenia pracy
8	Komunikację wewnętrzną i zewnętrzną;	Mapa procesów oraz struktura organizacyjna określa komunikację wewnętrzną oraz zewnętrzną
9	Wspieranie zaangażowania pracowników w dobre praktyki zarządzania środowiskowego;	Każdy pracownik może zgłaszać przełożonym wnioski w celu poprawy procesów. Ponadto podczas spotkań, audytów, przeglądów zarządzania są poruszane tematy związane z aspektami środowiskowymi
10	Opracowanie i stosowanie podręcznika zarządzania oraz pisemnych procedur w celu kontroli działalności o znaczącym wpływie na środowisko, jak również odpowiednich zapisów;	Organizacja przeprowadza przegląd zarządzania w celu kontroli procesów/działalności

11	Skuteczne planowanie operacyjne i kontrolę procesu;	Organizacja przeprowadza przegląd zarządzania w celu kontroli procesów / działalności
12	Wdrożenie odpowiednich programów konserwacji;	Organizacja planuje i przeprowadza prace konserwacyjne maszyn
13	Protokoły gotowości i reagowania na wypadek sytuacji wyjątkowej, w tym zapobieganie niekorzystnemu oddziaływaniu (na środowisko) sytuacji wyjątkowych lub ograniczanie ich negatywnych skutków;	Spółka posiada instrukcje postępowania na wypadek zaistnienia sytuacji wyjątkowej
14	W przypadku (ponownego) zaprojektowania (nowej) instalacji lub jej części, uwzględnienie jej wpływu na środowisko w trakcie użytkowania, co obejmuje budowę, konserwację, eksploatację i likwidację;	Nie dotyczy, przedmiotowa instalacja jest instalacją istniejącą
15	Wdrożenie programu monitorowania i pomiarów; w razie potrzeby informacje można znaleźć w sprawozdaniu referencyjnym dotyczącym monitorowania emisji do powietrza i wody z instalacji stacjonarnych;	Zużycie wody jest monitorowane na podstawie odczytów wodomierza z częstotliwością raz na miesiąc. Monitorowanie emisji do powietrza zachodzi poprzez stosowanie do produkcji środków o odpowiednim składzie chemicznym
16	Regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej;	Spółka na bieżąco monitoruje poszczególne segmenty instalacji, aby zapewnić maksymalną optymalizację wszystkich czynników wpływających na jej pracę
17	Okresowe niezależne (na tyle, na ile to możliwe) audyty wewnętrzne i okresowe niezależne audyty zewnętrzne w celu oceny efektywności środowiskowej i ustalenia, czy EMS jest zgodny z zaplanowanymi rozwiązaniami i czy odpowiednio go wdrożono i utrzymywano;	W organizacji są przeprowadzane audyty wewnętrzne, podczas których poruszane są również kwestie środowiskowe
18	Ocenę przyczyn niezgodności, wdrażanie działań naprawczych w odpowiedzi na przypadki niezgodności, przegląd skuteczności działań naprawczych oraz ustalenie, czy podobne niezgodności istnieją lub mogą potencjalnie wystąpić	Podczas spotkań jak i w wyniku audytów mogą być zgłoszone lub ujawnione ewentualne niezgodności. Każdorazowo poszukiwana jest przyczyna wystąpienia tych niezgodności za pomocą różnych metod rozwiązywania problemów (jak np. 5 WHY) oraz na ich podstawie mogą być zaplanowane działania naprawcze
19	Okresowy przegląd EMS przeprowadzany przez kadrę kierowniczą najwyższego szczebla pod kątem jego stałej przydatności, adekwatności i skuteczności;	Organizacja przeprowadza okresowy przegląd zarządzania, w którym uczestniczy kadra kierownicza najwyższego szczebla
20	Monitorowanie i uwzględnianie rozwoju czystszych technik.	Prowadzone jest monitorowanie nowych technik, substancji oraz uwzględnianie i wdrażanie ich w technologię produkcji

- Sposoby zwiększania efektywnego gospodarowania zasobami i ograniczenia emisji (w odniesieniu do BAT 2)

Aby zwiększyć efektywne gospodarowanie zasobami i ograniczyć emisje, w ramach BAT należy zawrzeć postanowienia dotyczące ustanowienia, utrzymywania i regularnego dokonywania przeglądu (również w przypadku wystąpienia istotnej zmiany) wykazu zużycia wody, energii i surowców oraz strumieni ścieków i gazów odlotowych w ramach systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1), który obejmuje wszystkie określone elementy:

L.p.	Zapis BAT	Sposób spełniania
1	Informacje na temat procesów produkcyjnych, w tym: a) uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji; b) opisy technik zintegrowanych oraz technik oczyszczania ścieków/gazów odlotowych w celu zapobiegania emisjom lub ich ograniczania, w tym ich efektywność.	a,b) Prowadzący instalację posiada opracowane schematy procesu produkcyjnego z uwzględnieniem źródeł emisji oraz opisy technik

2	Informacja o zużyciu i wykorzystaniu wody (np. schematy przepływu i bilanse masy wody) oraz określenie działań mających na celu zmniejszenie zużycia wody i ilości ścieków (zob. BAT 7)	Prowadzenie rejestru zużycia wody
3	Informacje na temat ilości i cech charakterystycznych strumieni ścieków, takie jak: a) wartości średnie i zmienność przepływu oraz pH i temperatura b) średnie stężenie i wartości ładunków odpowiednich zanieczyszczeń/parametrów (np. OWO lub ChZT, związki azotu, fosforu, chlorku, przewodność właściwa) oraz ich zmienność	Prowadzenie monitorowania parametrów ścieków przemysłowych
4	Informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych, takie jak: a) wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury b) średnie stężenie i wartości ładunków odpowiednich zanieczyszczeń/parametrów (np. pyłu, całkowitego LZO, CO, NO _x , SO _x) i ich zmienność c) obecność innych substancji, które mogą mieć wpływ na układ oczyszczania gazów odlotowych lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. tlenu, pary wodnej, pyłu)	We wniosku w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego uwzględniono rozpoznane strumienie gazów odlotowych wraz z obliczonymi poziomami stężeń
5	Informacje na temat zużycia i wykorzystania energii, ilości użytych surowców, a także ilości i cech charakterystycznych wytworzonych pozostałości oraz określenie działań na rzecz ciągłej poprawy w zakresie efektywnego gospodarowania zasobami (BAT 6 i BAT 10)	Spółka posiada plan racjonalizacji zużycia energii, który obejmuje bieżące monitorowanie zużycia energii oraz planowanie okresowych celów usprawniania i powiązanych działań
6	Określenie i wdrożenie odpowiedniej strategii monitorowania w celu zwiększenia efektywnego gospodarowania zasobami, z uwzględnieniem zużycia energii, wody i surowców. Monitorowanie może obejmować bezpośrednie pomiary, obliczenia lub zapisy z odpowiednią częstotliwością. Monitorowanie jest prowadzone na najbardziej odpowiednim poziomie (np. na poziomie procesu lub zespołu urządzeń/instalacji)	Zakład przekazuje pozostałości w celu wykorzystania ich do produkcji paszy

- Monitorowanie (w odniesieniu do BAT 3)

W przypadku odnośnych emisji do wody określonych w wykazie strumieni ścieków (BAT 2), w ramach BAT należy monitorować kluczowe parametry procesu (w tym stale monitorować przepływ ścieków, pH i temperaturę) w kluczowych lokalizacjach (np. na wlocie lub na wylocie z obróbki wstępnej, na wlocie do końcowego oczyszczania, w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację):

Nie dotyczy. Przedmiotowy Zakład nie generuje emisji ścieków do wody. Ścieki przemysłowe wprowadzane są do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych na podstawie posiadanego pozwolenia wodnoprawnego.

- BAT 4. W ramach BAT należy monitorować emisje do wody co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT

należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej

Nie dotyczy. Przedmiotowy Zakład nie generuje emisji ścieków do wody. Ścieki przemysłowe wprowadzane są do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych na podstawie posiadanego pozwolenia wodnoprawnego.

- BAT 5. W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN

Substancja / parametr	Sektor	Szczegółowy proces	Normy	Minimalna częstotliwość monitorowania (1)	Monitorowanie powiązane z
Całkowite LZO	Przetwórstwo ryb, skorupiaków, mięczaków i innych bez kręgowców wodnych	Komory wędzarnicze	EN 12619	Raz w roku	BAT 26

(1) pomiary są przeprowadzane w najwyższym oczekiwanym stanie emisji w normalnych warunkach eksploatacji

- Efektywność energetyczna (w odniesieniu do BAT 6)

W celu zwiększenia efektywności energetycznej, w ramach BAT należy stosować BAT 6a oraz odpowiednią kombinację wspólnych technik wymienionych poniżej w technice b.

Technika		Sposób spełniania
a	Plan racjonalizacji zużycia energii	Spółka posiada plan racjonalizacji zużycia energii, który obejmuje bieżące monitorowanie zużycia energii oraz planowanie okresowych celów usprawniania i powiązanych działań
b	Wykorzystanie powszechnie stosowanych technik	Spółka stosuje następujące techniki prowadzące do zwiększania efektywności energetycznej: - regulację i kontrolę palnika - kogenerację - energooszczędne silniki - odzysk ciepła przy użyciu pomp - oświetlenie - ograniczenie do minimum emisji z kotłów - optymalizację systemów dystrybucji pary - wstępne podgrzewanie wody zasilającej (w tym korzystanie z ekonomizerów) - systemy kontroli procesów - ograniczenie wycieków sprężonego powietrza z układu - ograniczenie utraty ciepła dzięki izolacji - napędy o zmiennej prędkości - wykorzystanie energii słonecznej

- Zużycie wody i przepływ zrzutów ścieków (w odniesieniu do BAT 7)

W celu ograniczenia zużycia wody i objętości odprowadzanych ścieków, w ramach BAT należy stosować BAT 7a i jedną z poniższych technik wymienionych w lit. b–k lub ich kombinację

Technika	Opis	Sposób spełniania
----------	------	-------------------

Wspólne techniki

a	Recykling lub ponowne wykorzystanie wody	Recykling lub ponowne wykorzystanie ścieków (poprzedzone lub nie przez uzdatnianie wody), np. w celu czyszczenia, mycia, chłodzenia lub samego procesu	Nie ma zastosowania ze względu na wymogi w zakresie higieny i bezpieczeństwa żywności
b	Optymalizacja przepływu wody	Użycie urządzeń kontrolujących, np. fotoogni, zaworów przepływowych, zaworów termostatycznych, w celu automatycznego regulowania przepływu wody	
c	Optymalizacja dysz wodnych i węży	Stosowanie właściwej liczby i właściwego usytuowania dysz regulacja ciśnienia wody	Stosowana jest odpowiednia liczba dysz, możliwe jest regulowanie ciśnienia wody. Prowadzone jest mycie pianowe

- Substancje szkodliwe (w odniesieniu do BAT 8)

Aby zapobiec stosowaniu substancji szkodliwych lub je ograniczyć, np. przy czyszczeniu lub odfekalnianiu, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację

Technika		Sposób spełniania
a	Właściwy dobór chemikaliów używanych do czyszczenia lub środków dezynfekujących	Spółka w miarę możliwości unika lub ogranicza do minimum stosowanie chemikaliów używanych do czyszczenia lub środków dezynfekujących, które są szkodliwe dla środowiska wodnego

- BAT 9. Aby zapobiec występowaniu emisji substancji zubożających warstwę ozonową oraz substancji o wysokim współczynniku globalnego ocieplenia uwalnianych wskutek chłodzenia i mrożenia, w ramach BAT należy stosować czynniki chłodnicze bez potencjału niszczenia ozonu i o niskim współczynniku globalnego ocieplenia

Nie dotyczy. Prowadzący instalację obecnie nie stosuje czynników chłodniczych.

- Efektywne gospodarowanie zasobami (w odniesieniu do BAT 10)

Aby zwiększyć efektywne gospodarowanie zasobami, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację

Technika		Sposób spełniania
b	Wykorzystanie pozostałości	Zakład przekazuje pozostałości w celu wykorzystania ich do produkcji paszy

- Emisje do wody (w odniesieniu do BAT 10, BAT 12)

BAT 10. Aby zapobiec niekontrolowanym emisjom do wody, w ramach BAT należy zapewnić odpowiednią pojemność zbiornika buforowego ścieków.

Nie dotyczy. Ścieki przemysłowe wprowadzane są do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych na podstawie posiadanego pozwolenia wodnoprawnego.

BAT 12. Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację technik podanych poniżej

Nie dotyczy. Ścieki przemysłowe wprowadzane są do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych na podstawie posiadanego pozwolenia wodnoprawnego.

- Hałas (w odniesieniu do BAT 13, BAT 14)

BAT.13. Aby zapobiec występowaniu emisji hałasu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, w ramach BAT należy opracować, wdrożyć i regularnie przeglądać plan zarządzania hałasem, jako część

systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące elementy:

- protokół zawierający działania i harmonogram
- protokół monitorowania emisji hałasu
- protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu, skargi,
- program ograniczania hałasu mający na celu identyfikację jego źródeł, pomiar lub szacowanie narażenia na hałas i wibracje, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających

Zakład zrealizował plan wyciszenia, który ma zapewnić dotrzymywanie wartości dopuszczalnych hałasu w środowisku poniżej wartości granicznych. Plan jest sukcesywnie realizowany. W związku z dynamicznymi zmianami produkcyjnymi, dopuszcza się zmiany ww. planu, przy dotrzymaniu celu nadrzędnego jakim jest spełnianie norm hałasu w środowisku zgodnie z wartościami wskazanymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14.06.2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. z 2014 r., poz. 112).

BAT 14. Aby zapobiec emisjom hałasu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację

Technika		Sposób spełniania
b	Środki operacyjne	Spółka prowadzi: - udoskonaloną kontrolę i konserwację urządzeń - w miarę możliwości, zamykanie drzwi i okien na terenach zamkniętych - obsługę urządzeń przez doświadczony personel - w miarę możliwości, unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy

- Zapobieganie emisji odorów (w odniesieniu do BAT 15)

Aby zapobiec występowaniu emisji odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, w ramach BAT należy opracować, wdrożyć i regularnie przeglądać plan zarządzania odorami, jako część systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1)

Nie dotyczy. Dokuczliwość Zakładu w zakresie odoru nie została udokumentowana.

IX. Zakres monitoringu i sprawozdawczość

IX.1. Emisja substancji do powietrza

IX.1.1. Pomiary wielkości emisji

Prowadzący instalację zobowiązany jest do wykonywania okresowych pomiarów wielkości emisji z komór wędzarniczych stanowiących E9, E10 - co wynika z decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dn. 12.11.2019 r. 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.

Częstotliwość wykonywania pomiarów - raz na rok.

Emitory E9 oraz E10 są wyposażone w króćce pomiarowe zamontowane zgodnie z wymaganiami Polskiej Normy PN-Z-04030-7 oraz PN-EN 15259.

IX.1.2. Ewidencja

Wnioskodawca, jako podmiot korzystający ze środowiska zobowiązany jest do:

- sporządzania i wprowadzania do Krajowej bazy o emisjach gazów cieplarnianych i innych substancji, raportu zawierającego m.in. informacje o wielkościach emisji gazów cieplarnianych i innych substancji wprowadzanych do powietrza przez podmioty korzystające ze środowiska, co wynika z przepisów art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 17.07.2009 r. o systemie zarządzania emisjami gazów cieplarnianych i innych substancji (t.j. Dz. U. 2022 r., poz. 673 ze zm.)
- przedkładania marszałkowi województwa wykazu zawierającego informacje i dane wykorzystane do ustalenia wysokości opłat oraz wysokość tych opłat, w tym

za wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, co wynika z przepisów art. 286 ust. 1 ustawy z dnia 27.04.2001 r. - Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2025 r., poz. 647 ze zm.).

IX.2. Wytwarzanie odpadów

Wszystkie procesy produkcyjne prowadzone na terenie Zakładu odpowiadają nowoczesnym regułom w zakresie gospodarki odpadami ukierunkowanym na zapobieganie powstaniu wytwarzanych odpadów produkcyjnych. Służy temu przestrzeganie reżimu technologicznego.

Metodami służącymi zapobieganiu lub ograniczeniu ilości wytwarzanych odpadów są:

- stosowanie opakowań wielokrotnego użytku (zwrotnych),
- stosowanie surowców wysokiej jakości nie wymagających dodatkowego czyszczenia i nie powodujących zwiększenia wytwarzania produktów ubocznych oraz balastu materiałowego,
- monitorowanie i optymalizacja parametrów procesów produkcyjnych,
- prowadzenie ścisłej ewidencji wytwarzanych odpadów i okresowa analiza danych w tym w zakresie ukierunkowania na eliminację ich powstawania, względnie optymalizację ich ilości.

Wytworzone na terenie Zakładu odpady przekazywane będą wyspecjalizowanym firmom prowadzącym działalność w zakresie odzysku lub unieszkodliwiania odpadów, posiadającym wymagane decyzje na gospodarowanie odpadami lub wpis do rejestru.

Miejsca magazynowania odpadów wyznaczone w taki sposób, aby zapobiec mieszanii się odpadów i by wyeliminować zbędny transport odpadów.

Monitoring wytwarzanych odpadów prowadzony w oparciu o wymagane ewidencjonowanie za pośrednictwem bazy BDO zgodnie z przepisami ustawy z 14.12.2012r. o odpadach umożliwiające określenie ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów, czas magazynowania oraz sposoby ich zagospodarowania.

Przechowywanie i udostępnianie dokumentów ewidencji odpadów na żądanie organów uprawnionych do przeprowadzania kontroli zgodnie z przepisami ustawy o odpadach.

IX.3. Monitoring emisji hałasu

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 07.09.2021r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (t.j. Dz. U. z 2023 poz. 1706), w przypadku przedmiotowej instalacji, należy raz na dwa lata prowadzić okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dziennej i porze nocnej, z uwzględnieniem specyfiki pracy źródła hałasu.

Monitoring hałasu prowadzić w punktach (receptorach) oznaczonych symbolami R1, R2 i R3 (teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej: R2, zabudowy zagrodowej: R1,R3).

IX.4. Monitoring ilości ujmowanej wody

Zgodnie z warunkami określonymi w decyzji PGW WP Zarząd Zlewni w Gryficach z dnia 27.02.2023r. znak SZ.ZUZ.1.4210.224.2022.SK udzielającej pozwolenia wodnoprawnego na usługę wodną tj. pobór wód podziemnych ze studni zlokalizowanych na działce nr 1050, obręb Charzyno.

IX.5. Monitoring ścieków

Zgodnie z warunkami określonymi w decyzji Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie, Zarząd Zlewni w Gryficach z dnia 08.02.2024 r., znak: SZ.ZUZ.1.4210.154.2023.EI udzielającej pozwolenia wodnoprawnego na szczególne korzystanie z wód – wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu ścieków przemysłowych zawierających substancje zanieczyszczające w tym szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

IX.6. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu

Rozporządzenie Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15.12.2020r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów prezentacji przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. 2020 poz. 2405) określa wymagania w zakresie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji, które prowadzący instalację mają

obowiązek przekazać właściwym organom ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, a także terminy i sposób prezentacji wyników tych pomiarów.

Wyniki pomiarów emisji do powietrza należy przedłożyć w formie pisemnej w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru – w przypadku pomiarów okresowych, Układ przekazywania wyników określa załącznik nr 1 do rozporządzenia. Wyniki pomiarów emisji do powietrza należy przechować przez 5 lat, licząc od końca roku kalendarzowego, w którym sporządzono te dokumenty.

Wyniki pomiarów hałasu w środowisku pochodzącego z zakładu należy przedłożyć w formie pisemnej w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru. Układ przekazywania wyników określa załącznik nr 2 do rozporządzenia.

Posiadacz odpadów jest obowiązany do prowadzenia ich ilościowej i jakościowej ewidencji zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów. Ewidencję odpadów i sprawozdawczość należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie. Przechowywanie i udostępnianie dokumentów ewidencji odpadów powinno się odbywać zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy o odpadach.

X. Sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii przemysłowej oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu

W obrębie Zakładu przy ul. Szkolnej 60 w Charzynie stosowane i przechowywane będą środki w ilościach nie przekraczających wartości, powyżej których nastąpiłoby zaliczenie go do zakładu o zwiększonym ryzyku lub zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29.01.2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 138).

W celu zapobieżenia wystąpieniu sytuacji awaryjnych w czasie prowadzenia działalności uwzględnione będą warunki ochrony p.poż., w celu minimalizacji wystąpienia zagrożenia pożarowego, jak również wymagania bhp, w celu ograniczenia przypadków oparzeń, podrażnień lub innych wypadków stanowiących zagrożenie dla zdrowia i życia pracowników.

Sposoby zapobiegania występowaniu awarii:

- brak dostępu osób postronnych na teren zakładu
- ogrodzenie terenu zakładu
- przestrzeganie reżimów technologicznych (szkolenia pracowników, instruktaże),
- dokładne rozpoznanie właściwości fizyko-chemicznych każdej stosowanej substancji (instruktaże, szkolenia pracowników, analiza kart charakterystyk substancji lub mieszanin oraz informacji dostarczanych, w przypadku gdy karty charakterystyk nie są wymagane)
- stosowanie się do zaleceń zawartych w kartach charakterystyk substancji lub mieszanin niebezpiecznych dotyczących sposobów postępowania z nimi i ich magazynowania
- prowadzenie bieżącego monitoringu procesów technologicznych, ze szczególnym uwzględnieniem punktów krytycznych, w których istnieje prawdopodobieństwo zakłócenia jego prawidłowości (nadzór technologiczny)
- bieżący monitoring w zakresie wykrywania błędów i operacji niezamierzonych
- dokonywanie okresowych przeglądów i konserwacji użytkowanego sprzętu i instalacji,
- odpowiednie przygotowanie miejsc magazynowania surowców wykorzystywanych do produkcji

Sposoby ograniczenia skutków awarii:

- określenie dróg ewakuacji
- oznaczenie miejsc występowania sprzętu ratowniczego
- wyposażenie zakładu w sprzęt p.poż.
- zapoznanie się z zaleceniami zawartymi w kartach charakterystyk substancji lub mieszanin dotyczących sposobów postępowania w przypadku niezamierzonego

uwolnienia do środowiska

W każdej sytuacji awaryjnej mogącej stworzyć zagrożenie natychmiast powiadomić:

- osoby znajdujące się w strefie zagrożenia
- jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej
- Wojewódzką Inspekcję Ochrony Środowiska
- Wójta Gminy Siemysł

Niezwłocznie należy przekazać w/w organom informacje o:

- okolicznościach awarii,
- niebezpiecznych substancjach i preparatach związanych z awarią umożliwiających dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska,
- o podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenia skutków awarii i zapobieżenia jej powtórzeniu się

XI. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

W czasie eksploatacji instalacji nie będą zachodziły transgraniczne oddziaływania w stosunku do terytoriów państw ościennych. Nie przewiduje się wystąpienia tego typu oddziaływań również w przyszłości.

XII. Bezpieczne dla środowiska zakończenie działania instalacji i urządzeń

Nie określa się.

XIII. Termin ważności pozwolenia

Ustala się termin ważności pozwolenia – bezterminowe.

XIV. Analiza pozwolenia zintegrowanego

Analiza pozwolenia zintegrowanego przedmiotowej instalacji przeprowadzana w terminie oraz w przypadku wymienionych w przepisach ustawy Prawo ochrony środowiska.

XV. Cofnięcie i ograniczenie pozwolenie

Cofnięcie i ograniczenie pozwolenia regulują przepisy ustawy Prawo ochrony środowiska.

XVI. Załącznik do decyzji

Lokalizacja miejsc magazynowania odpadów.

Uzasadnienie

W dniu 14.03.2025r. do Starostwa Powiatowego w Kołobrzegu wpłynął wniosek (wniosek z 28.02.2025r.) Spółki Lisner Poznań Sp. z o. o., Sp.k. z siedzibą przy ul. Strzeszyńskiej 38/42, 60-479 Poznań o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów rybnych o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad 75 ton zlokalizowanej na terenie Zakładu przy ul. Szkolnej 60 w Charzynie.

Przedmiotowa instalacja jest instalacją istniejącą. Do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego został dołączony dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej wniesionej na rachunek Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, zapis wniosku w postaci elektronicznej na informatycznych nośnikach danych.

Instalacja objęta niniejszym wnioskiem położona jest na terenie istniejącego i funkcjonującego Zakładu w Charzynie. Instalacja zlokalizowana jest na działce geodezyjnej oznaczonej numerem ewidencyjnym 1049 obręb Charzyno. Jest to nieruchomość gruntowa, do której Wnioskodawca posiada tytuł prawny na podstawie prawa własności.

Wnioskodawca jednocześnie jest właścicielem przedmiotowej instalacji. Przedłożony wniosek opracowany został zgodnie z przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska w zakresie wymagań dotyczących pozwoleń zintegrowanych.

Do wniosku zostało dołączone pełnomocnictwo z 28.02.2025r. (w aktach sprawy) do reprezentowania firmy Lisner Poznań Sp. z o.o. ,Sp.k. w postępowaniu dotyczącym uzyskania ww. pozwolenia zintegrowanego.

Instalacja Zakładu Lisner Sp. z o.o. Sp.k. w Charzynie wykorzystywana jest w branży przemysłu spożywczego. Prowadzone procesy produkcyjne na terenie Zakładu umożliwiają

produkcję wyrobów na bazie surowców rybnych w słoikach oraz wiadrach, wyrobów wędzonych, wyrobów pakowanych w atmosferze modyfikowanej lub Vacuum jak również wyrobów panierowanych. Nie występują inne warianty funkcjonowania instalacji. Instalacja eksploatowana jest w systemie pracy trzymianowej.

Na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz w związku z § 3 ust. 1 pkt. 93 rozporządzenia Rady Ministrów z 10.09.2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz.U. z 2019 poz. 1839 ze zm.) organem właściwym do wydania niniejszej decyzji jest Starosta Kołobrzeski.

Organ prowadzący postępowanie spełniając wymóg art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, przesłał do Ministra Klimatu i Środowiska wersję elektroniczną wniosku w przewidzianym w ww. przepisach terminie, a także pismo z 25.04.2025r. złożone przez pełnomocnika Spółki dotyczące wskazanych w tym piśmie informacji wnioskowanych do utajnienia, z uwagi na możliwość pogorszenia pozycji konkurencyjnej Spółki.

W wyniku analizy dokumentacji dotyczącej wydania pozwolenia zintegrowanego Organ wezwał Wnioskodawcę pismem z 13.05.2025r., znak OŚ.6222.00001.2025 do złożenia wyjaśnień, w kwestii prognozowanej wielkości emisji hałasu wyznaczonej przez poziomy hałasu powodowanego poza zakładem na terenach sąsiednich oraz o akustycznym oddziaływaniu na rodzaje terenów oraz o prognozowanej ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji.

Wyjaśnienia zostały złożone Organowi w piśmie z 23.05.2025r. (data wpływu do Urzędu 27.05.2025r.).

Zawiadomieniem znak OŚ.6222.00001.2025 z dnia 04.06.2025r. tutejszy Organ zawiadomił Stronę (Wnioskodawcę działającego przez pełnomocnika) o wszczęciu postępowania administracyjnego w przedmiocie sprawy, stosownie do art. 10 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego wyznaczył termin do zapoznania się z zebranymi materiałami niezbędnymi do wydania decyzji w przedmiotowej sprawie, do wypowiedzenia się w określonym w zawiadomieniu terminie co do zebranych dokumentów i materiałów oraz zgłoszonych żądań, w wyznaczonym terminie nie wpłynęły żadne wnioski ani uwagi.

Jednocześnie w trybie art. 79 tejże ustawy wyznaczono termin na dzień 24.06.2025r. przeprowadzenia oględzin na terenie Zakładu przed wydaniem decyzji.

W związku z tym, że przedmiotowy wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego spełniał wymagania określone dla wniosku o wydanie pozwolenia, o którym mowa w art. 181 ust. 1 pkt 4, tut. Organ na podstawie art. 183c ust. 2 p.o.ś. wnioskiem z dnia 04.06.2025r., znak OŚ.6222.00001.2025, wystąpił do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kołobrzegu, o przeprowadzenie kontroli instalacji lub jej części, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, zlokalizowanych na terenie Zakładu Lisner Sp. z o.o. Sp.k. zlokalizowanego przy ul. Szkolnej 60 w Charzynie.

Podczas prowadzonych w dniu 24.06.2025r. przez pracowników Wydziału Ochrony Środowiska tut. Urzędu oględzin w terenie stwierdzono nieprawidłowości (miejsc magazynowania odpadów wymienionych w dokumentacji dotyczącej udzielenia pozwolenia zintegrowanego nie zostały oznaczone, nie wszystkie pojemniki na odpady wymienione w dokumentacji sprawy znajdują się w miejscu na nie wyznaczone zgodnie z dokumentacją sprawy). Z oględzin w terenie sporządzona została notatka służbowa oraz dokumentacja fotograficzna (w aktach sprawy).

Ze względu na zmianę lokalizacji zbiornika na olej przepalony wystąpiła konieczność zaktualizowania operatu przeciwpożarowego uwzględniającego warunki przeciwpożarowe dla stanu aktualnego Ustalono z przedstawicielem Wnioskodawcy - specjalistą do spraw BHP i Ochrony Środowiska, że uaktualniony operat przeciwpożarowy po jego uzgodnieniu przez Komendanta Powiatowego PSP zostanie niezwłocznie dostarczony do Organu wraz z informacją dotyczącą zmiany treści wniosku dot. wydania pozwolenia. Pismem z 26.06.2025r. (data wpływu do Organu 30.06.2025r.) pełnomocnik Strony poinformował, iż w terminie do 31.07.2025r. zostanie sporządzony operat przeciwpożarowy uwzględniający warunki przeciwpożarowego dla stanu aktualnego. Wskazano, iż zostanie on niezwłocznie po jego otrzymaniu i uzgodnieniu z Komendantem Powiatowym PSP przekazany Organowi., jednocześnie wniesiono o uwzględnienie wskazanego terminu w prowadzonym postępowaniu.

Biorąc powyższe pod uwagę tut. Urząd pismem z 26.06.2025r. zwrócił się do Komendanta Powiatowego PSP w Kołobrzegu o wstrzymanie się z przeprowadzeniem kontroli na terenie Zakładu przy ul. Szkolnej 60 w Charzynie do czasu przesłania uaktualnionej dokumentacji dotyczącej przedmiotu sprawy. Poinformowano również, że dokumentacja po jej otrzymaniu bez zwłoki zostanie przesłana do Organu kontrolującego.

W toku prowadzonego postępowania do Starostwa Powiatowego w Kołobrzegu Spółka Lisner Poznań w piśmie z 31.07.2025r. przedłożyła pismo w zakresie zmiany zapisów wniosku w części dotyczącej odpadów tj. wskazano dodatkowe miejsce magazynowania odpadów 150110* (opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone), a także w zakresie usunięcia z listy odpadów przewidzianych do wytworzenia o kodzie 160214 (zużyte urządzenia inne niż wymienione w 160209 do 160213).

Organ uwzględnił te zmiany w wydanym pozwoleniu zintegrowanym.

Elektronicznie przedstawicielka Wnioskodawcy, a także Jego pełnomocnik (w okresie od 22.08-15.09.2025r.) przesłali dokumentację fotograficzną dotyczącą lokalizacji oznakowanych miejsc magazynowania wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji IPPC odpadów, zgodnie z zapisami we wniosku oraz operacie przeciwpożarowym uaktualnionym (operat ppoż z lipca 2025r.).

Wnioskiem z 04.09.2025r. ponownie, po dostarczeniu uaktualnionych dokumentów, zwrócono się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kołobrzegu, o przeprowadzenie kontroli instalacji lub jej części, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, zlokalizowanych na terenie Zakładu Lisner Sp. z o.o. Sp.k. zlokalizowanego przy ul. Szkolnej 60 w Charzynie.

Postanowieniem znak PZ.52805.12.2025 z 21.10.2025r. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Kołobrzegu stwierdził spełnienie określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w operacie przeciwpożarowym opracowanym w lipcu 2025r. dla Przedsiębiorstwa Lisner Poznań Sp. z o.o., Sp.k. Oddział w Charzynie przy ul. Szkolnej 60, jednocześnie nie wniósł zastrzeżeń co do przestrzegania warunków ochrony przeciwpożarowej podczas przeprowadzonych czynności kontrolno-rozpoznawczych w przedmiotowym obiekcie.

W toku prowadzonego postępowania, w oparciu o przepisy ustawy kodeksu postępowania administracyjnego, z uwagi na skomplikowany charakter sprawy oraz w związku z tym, iż wniosek nie mógł być rozpatrzony w ustawowym terminie przewidzianym w art. 209 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska wyznaczano nowe terminy rozpatrzenia sprawy.

W związku z rozbieżnościami w kwestii danych wskazanych we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dotyczących przekroju/średnicy emitorów E12 oraz E13, (pkt III.1.1, pkt VIII.1 wniosku, wskazano średnice/przekroje emitorów raz 0,2 m raz 0,4 m), Organ zwrócił się do pełnomocnika Spółki o wskazanie, które z tych danych są właściwe. Pełnomocnik Wnioskodawcy przesłał na piśmie (data wpływu pisma 26.11.2025r., znak Od-Pzi-2/2025) wyjaśnienia, wskazując, iż podane we wniosku średnice emitorów E12 oraz E13 zostały wskazane omyłkowo, prawidłowe średnice obu emitorów wynoszą 0,40 m. W załączeniu do pisma przekazane zostały wyniki komputerowej analizy rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu po dokonanej korekcie średnic emitorów E12 oraz E13. Jednocześnie wskazano, iż zmianie oprócz średnic emitorów E12 oraz E13 ulegnie również prędkość gazów dla obu emitorów=0,193 m/s, co zostało ujęte w pozwoleniu. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza wskazane w pkt VI.2 decyzji pozostają bez zmian.

W przedmiotowej sprawie nie miał zastosowania art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska dotyczący możliwości zapewnienia udziału społeczeństwa na zasadach określonych w ustawie z dnia 03 października 2008r. - o udostępnianiu informacji o środowisku jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tekst jednolity Dz. U. 2024r. poz. 1112 ze zm.). Prowadzone postępowanie dotyczące udzielenia pozwolenia zintegrowanego nie dotyczy sytuacji wymienionych w ww. artykule.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeka się jak w sentencji decyzji. Elektronicznie podpisany przez

Katarzyna Domańska; Starosta

2 grudnia 2025

Pouczenie:

Od niniejszej decyzji służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Koszalinie za pośrednictwem Starosty Kołobrzесьkiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia. Przed upływem terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa wniesienia odwołania wobec organu, który ja wydał. Z dniem doręczenia organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego.

Otrzymują:

1. Lisner Poznań Sp. z o.o., Sp.k. przez pełnomocnika Pana [REDACTED] (decyzja, operat przeciwpożarowy opracowany: Poznań, lipiec 2025r. wraz z pismem z 30.07.2025r. z załącznikiem mapowym, uzgodnienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kołobrzegu, postanowienie z 24.07.2025r., znak PZ.5213.5.2025, pismo Od-Pzi-2/2025 z 24.11.2025r.
2. OŚ a/a

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska
2. WIOŚ w Szczecinie (decyzja ostateczna)
3. Urząd Marszałkowski w Szczecinie (decyzja ostateczna)
4. Urząd Gminy w Siemysłu
5. PGW Wody Polskie RZGW Kataster Wodny

dokonano zapłaty opłaty skarbowej za wydanie pozwolenia na rachunek Urzędu Miasta Kołobrzeg

Sprawę prowadzi:

Z-ca Naczelnika Anna Ginter

Wydział Ochrony Środowiska

ul. Gryfitów 4 -6, 78 – 100 Kołobrzeg

tel. 094 35 33 687

www.powiat.kolobrzeg.pl / starostwo@powiat.kolobrzeg.pl

Klauzula informacyjna o przetwarzaniu danych osobowych
znak sprawy OŚ.6222.00001.2025

Na podstawie art. 13 ust. 1 i 2 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (ogólnego rozporządzenia o ochronie danych), Dz.U.UE.L.2016.119.1 (dalej: RODO):

- a Administratorem danych osobowych jest Starosta Kołobrzeski, pl. Ratuszowy 1, 78-100 Kołobrzeg, tel. 94 354 76 18, dalej: Administrator.
- b Administrator wyznaczył Inspektora Ochrony Danych. Dane kontaktowe Inspektora Ochrony Danych: email: iod@powiat.kolobrzeg.pl, tel. 94 354 76 18, pl. Ratuszowy 1, 78-100 Kołobrzeg.
- c Dane osobowe będą przetwarzane na podstawie:
 - art. 6 ust. 1 lit. c, e) RODO - przetwarzanie jest niezbędne do wykonania zadania realizowanego w interesie publicznym lub w ramach sprawowania władzy publicznej powierzonej administratorowi,
 - art. 34 ust. 1 ustawy z dnia 5 czerwca 1998 r. o samorządzie powiatowym (t.j. Dz. U. 2024, poz. 107), w celu wykonania zadań związanych z działalnością urzędu,
 - w związku z art. 202 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. 2025, poz. 647).
- d Podane przez Panią/Pana dane osobowe będą udostępniane wyłącznie podmiotom uprawnionym do ich przetwarzania na podstawie przepisów prawa.
- e Dane osobowe będą przetwarzane i przechowywane przez czas niezbędny do wydania decyzji zgodnie z przepisami ustawy z dnia 14 lipca 1983 r. o narodowym zasobie archiwalnym i archiwach (t.j. Dz. U. 2020 poz. 164). Dane w wydziale przechowywane będą 2 lata, następnie w archiwum zakładowym.
- f Posiada Pani/Pan prawo dostępu do treści swoich danych oraz prawo ich sprostowania, usunięcia w przypadkach przewidzianych przepisami prawa oraz ograniczenia przetwarzania. Przysługuje Pani/Panu prawo wniesienia sprzeciwu wobec przetwarzania opartego na art. 6 ust. 1 lit. e) RODO.
- g Posiada Pani/Pan prawo wniesienia skargi do organu nadzorczego - Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych, jeżeli uzna Pani/Pan, iż przetwarzanie danych osobowych Pani/Pana dotyczących narusza przepisy RODO.
- h Podanie danych osobowych jest dobrowolne, ale niezbędne do załatwienia sprawy. Niepodanie danych osobowych oznacza brak możliwości załatwienia sprawy w urzędzie. W dowolnym momencie ma Pani/Pan prawo do cofnięcia zgody na przetwarzanie danych, które odbywa się na podstawie art. 6 ust. 1 lit. a) lub art. 9 ust. 2 lit. a) - nie wpłynie to jednak na przetwarzanie, jakie miało miejsce przed cofnięciem zgody.
- i Dane osobowe nie będą podlegały profilowaniu ani na podstawie tych danych, nie będą podejmowane decyzje w sposób zautomatyzowany.
- j W ramach tego przetwarzania pozyskujemy następujące dane: imię, nazwisko, adres, PESEL, numer działki