

Kalisz, dnia 3 grudnia 2021 r.

OSL.6222.1.2021

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1 i art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, w związku z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2021 r., poz. 1973) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t. j. Dz. U. z 2021 r., poz. 735 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Colian Sp. z o. o., ul. Zdrojowa 1, 62-860 Opatówek

o r z e k a m

I. Udzielić: Colian Sp. z o. o. z siedzibą ul. Zdrojowa 1, 62-860 Opatówek pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji napojów bezalkoholowych zlokalizowanej ul. Zdrojowa 1, 62-860 Opatówek (dz. nr: 692/42, 694/1, 694/9, 694/10 obręb Nr 0001 Opatówek)

II. Ustalić:

1. Rodzaj i parametry instalacji

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji*	Parametry instalacji	Oznaczenie prowadzącego instalację
Instalacja do produkcji napojów bezalkoholowych	ust. 6 pkt. 5 lit. b Instalacje w innych rodzajach działalności: do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych: surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez 90 kolejnych dni w danym roku	Instalacja do produkcji napojów bezalkoholowych posiada maksymalną wydajność produkcyjną: 58 786 litrów/godzinę (tj. 59 Mg/h), 1 410 864 litrów/dobę (tj. 14 11 Mg/dobę) i 354 126 864 litrów/rok (tj. 354 127 Mg/rok).	Colian Sp. z o. o. ul. Zdrojowa 1, 62-860 Opatówek NIP: 618-20-45-200 REGON:300446241 KRS:0000269526

*wg rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169).

Kwalifikacja działalności

Zgodnie z Polską Klasyfikacją Działalności 2007 działalność zakładu Colian Sp. z o. o., w związku z przedmiotem niniejszej decyzji, obejmuje produkcję napojów bezalkoholowych, produkcję wód mineralnych i pozostałych wód butelkowych sklasyfikowaną pod symbolem 11.07.Z.

2. Charakterystyka instalacji

Podstawową działalnością zakładu produkcyjnego Colian Sp. z o.o. jest produkcja napojów bezalkoholowych gazowanych i niegazowanych, z wykorzystaniem wody z ujęć podziemnych, zlokalizowanych w miejscowości Trojanów-Szałe, gm. Opatówek. Zakład produkuje bezalkoholowe napoje gazowane oraz napoje niegazowane. Napoje te wytwarzane są na podstawie własnych receptur. Zgodnie z nimi, sprawdzone jakościowo surowce dozowane są do zbiornika zarobowego, gdzie są mieszane z wodą uzdatnioną. Tak otrzymany syrop napoju, poprzez szereg badań fizykochemicznych, zostaje dopuszczony do produkcji przez wewnętrzną komórkę organizacyjną - dział kontroli jakości. Uzyskany napój bezalkoholowy jest następnie rozlewany do uprzednio wydmuchanych butelek typu PET. Butelki są zakręcane nakrętkami, etykietowane, przekazywane na transportery, a stamtąd układane w zbiorcze opakowania, następnie formowane na palecie. Tak przygotowany wyrób jest przekazywany do magazynu wyrobów gotowych celem wysłania do klienta. Na potrzeby zakładu wykorzystywana jest woda z dwóch studni jurajskich S-3 i S-4 (aktualna decyzja wydana przez Dyrektora Zarządu Zlewni Wód Polskich w Kaliszu z dnia 30 lipca 2018 r. znak PO.ZUZ.2.421.189.2018.JG, zmieniona decyzją z dnia 9 listopada 2020 r. znak PO.ZUZ.2.4210.400m.2020.B) oraz woda z gminnej instalacji wodociągowej. Woda z zasobów podziemnych wykorzystywana jest głównie do zabezpieczenia podstawowego cyklu produkcyjnego oraz podczas rozlewu napojów.

Ścieki przemysłowe powstające w związku z eksploatacją instalacji po podczyszczeniu są odprowadzane do kolektora gminnej kanalizacji sanitarnej zgodnie z sektorowym pozwoleniem wodnoprawnym na szczególne korzystanie z wód, obejmujące wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu (Gminy Opatówek) ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego (aktualna decyzja z dnia 26 sierpnia 2019 r. znak PO.ZUZ.2.421.268.2019.MN wydana przez Dyrektora Zarządu Zlewni Wód Polskich w Kaliszu). Ścieki przemysłowe ze Stacji Uzdatniania Wody są odprowadzane do ziemi poprzez urządzenie retencyjne – zbiornik wodny zlokalizowany na dz. nr 719/9, obręb miasto Opatówek (aktualna decyzja z dnia 30 lipca 2019 r. znak PO.ZUZ.2.421.231.2019.SR wydana przez Dyrektora Zarządu Zlewni Wód Polskich w Kaliszu).

2.1. Opis technologii

W zakładzie produkcji napojów Colian Sp. z o.o. w Opatówku można wyróżnić zasadniczo kilka etapów produkcji:

- Przyjęcie i magazynowanie surowców, opakowań i materiałów produkcyjnych,
- Wytwarzanie syropu,
- Rozlew i pakowanie:
 - Etap 1 - przygotowanie i mycie opakowań,
 - Etap 2 – saturacja,
 - Etap 3 – rozlew izobaryczny,
- Etykietowanie.

Proces rozlewu i pakowania prowadzony jest na 4 liniach rozlewniczych:

- Linia rozlewnicza Krones 1,
- Linia rozlewnicza Krones 2,
- Linia rozlewnicza Krones 3,
- Linia rozlewnicza Procomac.

Zakład produkcji napojów bezalkoholowych (rozlewniczy) składa się z następujących podstawowych obiektów i instalacji powiązanych technologicznie:

- magazyny surowców i materiałów – pomieszczenia magazynowe i zbiorniki do gromadzenia surowców oraz materiałów pomocniczych;
- budynki produkcyjne (rozlew napojów) – zespół instalacji produkcyjnych, w których odbywa się: przygotowanie syropu cukrowego (z półproduktów), rozcieńczanie syropu, saturacja (nasycanie) CO₂, produkcja opakowań jednostkowych (butelek PET z preform), rozlew produktu do opakowań jednostkowych i pakowania w opakowania zbiorcze i transportowe; stacje mycia w obiegu zamkniętym (*Cleaning in Place - CIP*);
- ujęcie wody i stacja uzdatniania wody – ujęcie wód podziemnych (zespół studni) ze stacją uzdatniania wody technologicznej; *w przypadku zakładu ujęcie wód podziemnych położone poza granicą instalacji IPPC.*

W zakładzie użytkowane są również obiekty i instalacje pomocnicze wspierające produkcję zasadniczą:

- maszynownie chłodnicze i gazów technicznych – zespoły urządzeń dostarczających media chłodnicze (amoniak, freony/halony), CO₂, sprzężone powietrze;
- kotłownie – stanowiące źródło energii cieplnej (para technologiczna) do produkcji i celów grzewczych;
- warsztaty – z reguły warsztaty mechaniczne z obróbką metalu „na sucho” i serwisem wózków widłowych oraz naprawą urządzeń i sprzętu technicznego i technologicznego;
- miejsca magazynowania odpadów – kontenery, pojemniki, osadniki, boksy lub zbiorniki na odpady powstające w zakładzie;
- podczyszczalnia ścieków – urządzenia oczyszczania ścieków przemysłowych.

Ponadto zakład posiada zaplecze socjalno-bytowe pracowników i budynek administracyjny.

Wykaz obiektów zakładowych obejmuje:

- Budynek administracyjny (biurowiec) z kotłownią nr 1,
- Magazyn wyrobów gotowych z rampą załadunkową,
- Hala produkcyjna – produkcja napojów w butelkach PET:
 - linia rozlewnicza Krones 1,
 - linia rozlewnicza Krones 2,
 - linia rozlewnicza Krones 3,
 - linia rozlewnicza Procomac,
- Budynek socjalny z halą wydawki,
- Kotłownia olejowa (kotłownia nr 3),
- 2 Hale produkcyjne,
- Wiata magazynowa,
- Budynek techniczny ze stacją uzdatniania wody i warsztatem mechanicznym,
- Kotłownia gazowo-olejowa (kotłownia nr 4),
- Magazyn surowców,
- Magazyn wyrobów gotowych,
- Budynek podczyszczalni ścieków z kotłownią nr 5,
- Składowisko butli z gazem,
- Hala namiotowa magazynowa,

- Budynek restauracji z kotłownią nr 7,
- Budynek archiwum z kotłownią nr 2,
- Budynek portierni,
- Waga,
- Place magazynowe,
- W trakcie budowy jest magazyn wysokiego składowania z łącznikiem z kotłownią nr 6.

3. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Poprzez zastosowane rozwiązania technologiczne prowadzący instalację zapewnia wysoki poziom ochrony środowiska spełniając wymagania BAT w zakresie ochrony przed hałasem, gospodarki odpadami substancjami niebezpiecznymi, surowcami materiałowymi, wodami powierzchniowymi i podziemnymi, ochrony powietrza przed zanieczyszczeniami, w szczególności przez następujące działania:

- a) Ochronę wód powierzchniowych i podziemnych poprzez:
- posiadanie odrębnego systemu szczelnej kanalizacji sanitarnej i ścieków procesowych (z mycia) oraz szczelnej kanalizacji wód opadowych i roztopowych,
 - magazynowanie odpadów w taki sposób, aby nie stanowiły zagrożenia dla otaczającego środowiska, a także zdrowia ludzi i zwierząt, w tym magazynowanie odpadów w sposób zabezpieczający przed oddziaływaniem odpadów na środowisko wodno-gruntowe,
 - monitorowanie kluczowych parametrów ścieków, w tym: przepływu, pH i temperatury (Konkluzje BAT 3),
 - osiągnięcie wskaźnikowego poziomu efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego przepływu zrzutów ścieków na poziomie: 0,08–0,20 m³/hl produktów
 - ograniczanie zużycia wody i odprowadzanych ścieków przez stosowanie następujących technik:
 - recyklingu lub ponownego wykorzystania wody (do mycia i czyszczenia – obiegi CIP),
 - optymalizacji przepływu wody przez urządzenia kontrolujące,
 - optymalizacji dysz wodnych i węży (stosowanie właściwej liczby i właściwego usytuowania dysz; regulacja ciśnienia wody),
 - suchego oczyszczania (usunięcie jak największej ilości materiałów odpadowych z surowców i urządzeń, zanim zostaną one oczyszczone przy pomocy cieczy),
 - czyszczenie wysokociśnieniowe,
 - optymalizacji dawkowania substancji chemicznej i wody w systemie mycia mechanicznego sterowanego automatycznie w obiegu zamkniętym (CIP),
 - mycie pianowe pod niskim ciśnieniem,
 - zoptymalizowane projektowanie i konstruowanie urządzeń i stref produkcyjnych,
 - jak najszybszego czyszczenia sprzętu (Konkluzje BAT 7),
 - stosowanie:
 - właściwego doboru chemikaliów używanych do czyszczenia lub środków dezynfekujących,
 - zoptymalizowanego projektowania i konstruowania urządzeń i stref produkcyjnych (urządzenia i strefy produkcyjne są zaprojektowane i skonstruowane w sposób ułatwiający czyszczenie; przy optymalizacji projektu i konstrukcji uwzględnia się wymogi w zakresie higieny) (Konkluzje BAT 8);
- b) Ograniczanie uciążliwości gospodarki odpadami poprzez:
- prowadzenie segregacji odpadów,
 - przekazywanie odpadów upoważnionym odbiorcom w pierwszej kolejności do odzysku, a jeżeli nie jest on możliwy - do unieszkodliwienia,

- przechowywanie odpadów wrażliwych na warunki atmosferyczne w kontenerach zamykanych lub pod zadaszeniem (np. pod wiatą),
 - prawidłową eksploatację urządzeń i utrzymanie w dobrym stanie technicznym użytkowanych obiektów budowlanych oraz maszyn i urządzeń, które są poddawane okresowym planowanym przeglądom technicznym i konserwacji w celu zapobieżeniu awariom i szybkiemu złomowaniu,
 - stały nadzór na prawidłowym prowadzeniu procesów technologicznych w zakładzie (zapobieganie awariom, zapobieganie powstaniu produktów nieodpowiedniej jakości, efektywne wykorzystanie surowców produkcyjnych),
 - racjonalną gospodarkę opakowaniami (zamawianie surowców lub materiałów w większych opakowaniach, jeżeli to możliwe w opakowaniach wielokrotnego użytku, używanie opakowań o trwałej konstrukcji, ewentualne naprawy opakowań),
 - magazynowanie odpadów niebezpiecznych uwzględniając minimalizację wpływu czynników atmosferycznych na odpady, przez zastosowanie szczelnych pojemników, kontenerów lub zbiorników lub systemu zbierania wycieków oraz wód odciekowych,
 - stosowanie przy postępowaniu z substancjami chemicznymi i odpadami pochodzącymi z ich wykorzystania zaleceń oraz środków ostrożności określonych w kartach charakterystyk preparatów niebezpiecznych;
- c) Ochronę powietrza poprzez:
- stosowanie odpowiednich czynników chłodniczych: wody, amoniaku (Konkluzje BAT 8),
 - wykorzystanie w zbiorniku magazynowym cukru (silos o pojemności 70 Mg) filtra ATEX o wysokiej skuteczności odpylania,
 - stosowanie w transporcie pneumatycznym cukru z silosu cukru do syropiarni systemu odpylania w postaci cyklonu z filtrami workowymi DUST FILTER DFK 14/25/1500 o wysokiej skuteczności odpylania;
- d) Ochronę przed hałasem poprzez:
- zapewnienie właściwej lokalizacji zakładu (urządzeń i budynków), to jest w znacznym oddaleniu od zabudowy chronionej akustycznie,
 - stosowanie środków operacyjnych obejmujących:
 - kontrolę i konserwację urządzeń,
 - obsługę urządzeń przez doświadczony personel,
 - unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy,
 - zapewnienie ograniczenia emisji hałasu podczas czynności związanych z konserwacją, ruchem kołowym,
 - stosowanie mało-hałaśliwego sprzętu typu: silniki napędu bezpośredniego, sprężarki, pompy i pochodnie,
 - stosowanie urządzeń ograniczających hałas i wibracje obejmuje to izolację akustyczną i wytłumienie wibracji urządzeń (Konkluzje BAT 14);
- e) Dobór technologii bezpiecznej dla środowiska poprzez:
- zapewnienie ograniczeń emisji we wszystkich wariantach funkcjonowania instalacji,
 - prowadzenie kontroli wszystkich procesów składowych funkcjonowania instalacji pod kątem osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości,
 - przeszkolenie pracowników zakładu, dbanie o odpowiednie kwalifikacje do wykonywania powierzonych im zadań - zapewnienie systemu szkoleń obejmujących: szkolenie ogólne, któremu podlegają wszyscy pracownicy, szkolenie specyficzne, któremu podlegają pracownicy w obszarach sterowania operacyjnego i innych,
 - funkcjonowanie systemów monitoringu, pozwalających kontrolować procesy i emisje,

- opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania środowiskowego - norma ISO 14001, zawierającego w sobie wszystkie wymagane elementy dla poprawy ogólnej efektywności środowiskowej (Konkluzje BAT 1);
- f) Zapewnienie efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej poprzez:
 - opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego postanowienia dotyczące ustanowienia, utrzymywania i regularnego dokonywania przeglądu wykazu zużycia wody, energii i surowców oraz strumieni ścieków i gazów odlotowych w ramach systemu zarządzania środowiskowego (Konkluzje BAT 2);
- g) Właściwe magazynowanie substancji poprzez:
 - przechowywanie preparatów i środków niebezpiecznych wykorzystywanych w produkcji (głównie środki myjące i dezynfekujące) w szczelnych, zamkniętych pojemnikach, w magazynie środków chemicznych, posiadającym wentylację, szczelną posadzkę, spełniającym wymogi ppoż., zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, wyposażonym w wanny ociekowe, apteczkę ekologiczną (sorbent),
 - przechowywanie środków chemicznych stosowanych w oczyszczaniu ścieków w budynku podczyszczalni ścieków na wydzielonej powierzchni, posiadającym wentylację, szczelną posadzkę, spełniającym wymogi ppoż., zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, wyposażonym w wanny ociekowe, apteczkę ekologiczną (sorbent),
 - przechowywanie odpadów niebezpiecznych oraz innych odpadów, które mogłyby powodować jakiegokolwiek zagrożenie dla środowiska wodno-gruntowego w pojemnikach lub zbiornikach wykonanych z nieprzepuszczalnych, chemoodpornych materiałów, ustawionych w sposób zabezpieczający przed przewróceniem i rozlaniem,
 - stosowanie przy postępowaniu z substancjami chemicznymi i odpadami z ich wykorzystania zaleceń oraz środków ostrożności zawartych w kartach charakterystyk preparatów (stosowanie zgodnie z zaleceniami producenta);

Ponadto na terenie zakładu funkcjonuje system zapewnienia bezpieczeństwa produkcji żywności – HACCP, system zarządzania jakością ISO 9001:2015, system zarządzania środowiskowego - ISO 14001:2015.

4. Realizacja wymagań zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, zapewnienie środków mających na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz ich systematyczny nadzór nastąpi poprzez:

- magazynowanie surowców i produktów wykorzystywanych na terenie zakładu, a także wytwarzanych odpadów poprodukcyjnych w sposób uniemożliwiający zanieczyszczenie powierzchni ziemi,
- prowadzenie procesów produkcyjnych w zamkniętych pomieszczeniach ze szczelnymi ścianami i posadzkami,
- gromadzenie powstających podczas produkcji odpadów tylko przez okres zgromadzenia ilości transportowej i oczekiwania na odbiór przez specjalistyczną firmę,
- magazynowanie niebezpiecznych substancji i preparatów w specjalnie do tego celu przystosowanym magazynie, wyposażonym w szczelną posadzkę, w oryginalnych, szczelnie zamykanych opakowaniach ustawionych w obrębie wanien odciekowych, z zapewnieniem systematycznej kontroli ich stanu technicznego, w ilościach niezbędnych dla zachowania ciągłości procesów,
- magazynowanie wytwarzanych odpadów w kontenerach, pojemnikach lub zbiornikach, na utwardzonym nieprzepuszczalnym podłożu, w sposób zapewniający zabezpieczenie przed oddziaływaniem opadów atmosferycznych, z zapewnieniem systematycznej kontroli ich stanu technicznego, jak również stanu technicznego miejsc magazynowych,

- wykonywanie okresowych przeglądów technicznych i serwisu instalacji kanalizacyjnych w celu uniknięcia sytuacji awaryjnych związanych z ich rozszczelnieniem lub przepięnieniem,
- wyposażenie obiektów produkcyjno-magazynowych w środki neutralizujące oraz sprzęt p.poż.,
- magazynowanie surowców i produktów w specjalnie do tego wyznaczonych miejscach w sposób uniemożliwiający ich bezpośredni kontakt ze środowiskiem wodno-gruntowym,
- odprowadzanie ścieków bytowych i przemysłowych w sposób bezpieczny dla środowiska wodno-gruntowego, tj. szczelną instalacją kanalizacyjną do gminnego kolektora sanitarnego, a następnie do oczyszczalni ścieków,
- wykonanie utwardzonych placów, dróg i parkingów z zabezpieczeniami w postaci krawężników, wyposażonych w kanalizację deszczową z wpustami drogowymi,
- odprowadzanie zebranych wód opadowych i roztopowych z terenów utwardzonych oraz dachów budynków do szczelnych systemów kanalizacyjnych z odprowadzaniem do ziemi poprzez zbiornik retencyjny,
- podczyszczanie wód opadowych i roztopowych z terenów utwardzonych w osadnikach wpustów deszczowych, osadnikach i separatorach substancji ropopochodnych.

5. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców, paliw

5.1. Zużycie wody z własnego ujęcia wód podziemnych oraz z sieci wodociągowej

- a) Określić pobór wód podziemnych w m. Trojanówka (studnia S-3 dz. nr 608/6 obręb Szałe, studnia S-4 dz. nr 608/7 obręb Szałe, studnia awaryjna S-6 dz. nr 625/13 obręb Szałe), na potrzeby produkcji napojów bezalkoholowych w ilości:

$$Q_{\max. \text{ roczne}} = 450\,000,00 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Parametry studni S-3

głębokość – 80,0 m

współrzędne geograficzne – E:18° 11' 35'' N:51° 43' 00''

Parametry studni S-4

głębokość – 120,0 m

współrzędne geograficzne – E:18° 11' 30'' N:51° 42' 59''

Parametry studni S-6 (awaryjna)

głębokość – 120,0 m

współrzędne geograficzne – E:18° 11' 28'' N:51° 42' 50''

przyjmując za podstawę operat wodnoprawny opracowany w czerwcu 2018 r. przez na podstawie aktualnej decyzji wydanej przez Dyrektora Zarządu Zlewni Wód Polskich w Kaliszu z dnia 30 lipca 2018 r. znak PO.ZUZ.2.421.189.2018.JG, zmienionej decyzją z dnia 9 listopada 2020 r. znak PO.ZUZ.2.4210.400m.2020.BK.

Dla ww. ujęć zgodnie z dokumentacją hydrogeologiczną zatwierdzoną przez Wojewodę Wielkopolskiego zawiadomieniem, znak: SR.Ka-IV-7441/3/02 z dnia 04.09.2002 r., zostały określone zasoby eksploatacyjne w ilości $Q = 2128,0 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji 4,0-60,0 m.

- b) Zapotrzebowanie na wodę z sieci wodociągowej
 - na cele technologiczne zakładu (mycie maszyn i urządzeń, posadzek i ścian w halach produkcyjnych, chłodzenia - proces pasteryzacji i wydmuch butelek oraz do celów grzewczych) - **92 768 m³/rok**

5.2. Parametry produkcji oraz roczne zużycie materiałów, mediów w czasie normalnego funkcjonowania instalacji IPPC – (nominalnie)

Lp.	Rodzaj surowca/materiału	Jednostka miary [Jm.]	Zużycie surowców i materiałów [Jm./rok]
I.	Zużycie podstawowych surowców i materiałów		
1.	Woda	m ³	542 768
2.	Cukier	Mg	16 186
3.	Koncentraty, aromaty, zaprawy	Mg	212
4.	Dwutlenek węgla	Mg	1 613
5.	Materiały opakowaniowe	Mg	11 260
6.	Materiały drukarskie	Mg	0,26
7.	Kleje do etykiet	Mg	15,8
8.	Azot ciekły	Mg	378
9.	Środki myjące i dezynfekujące	Mg	95
10.	Odczynniki analityczne i roztwory kalibracyjne	Mg	0,2
11.	Oleje sprężarkowe, hydrauliczne	Mg	0,4
12.	Olej przekładniowe, smarowe, silnikowe	Mg	0,3
13.	Środki do oczyszczania ścieków	Mg	306
14.	Amoniak do instalacji chłodniczej	Mg	0,16
15.	Środki do uzdatniania wody i do wody kotłowej	Mg	3
II.	Zużycie paliw i energii		
1.	Energia elektryczna	MWh	14 070
2.	Gaz ziemny	tyś. m ³	983
3.	Olej opałowy	Mg	93
4.	Biogaz	tyś. m ³	246

6. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii oraz wytwarzanie odpadów

6.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

6.1.1. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza

Symbol emitora	Nazwa źródła emisji emitora	Parametry emitorów				
		wysokość emitora H [m]	średnica wylotu D [m]	prędkość gazów V [m/s]	temperatura gazów T [K]	czas pracy [h/rok]
S1	Silos cukru – wylot za filtrem pyłów	18	1x0,6 Z	0	293	1560

TP1	System transportu pneumatycznego cukru do syropiarni – wylot za cyklonem	6,85	0,125 B	0	293	2167
ET1	Hala rozlewnicza – nadruk dat na butelkach (Krones 1) – emitor zastępczy	6,5	0,60 Z	0	293	6240
ET2	Hala rozlewnicza – nadruk dat na butelkach (Krones 2) - emitor zastępczy	6,5	0,60 Z	0	293	6240
ET3	Hala rozlewnicza – nadruk dat na butelkach (Krones 3) - emitor zastępczy	6,5	0,60 Z	0	293	6240
ET4	Hala rozlewnicza – nadruk dat na butelkach (Procomac) - emitor zastępczy	6,5	0,60 Z	0	293	6240
ET5	Hala rozlewu – sterylizacja nakrętek w linii Procomac - wyrzutnia powietrza	8,0	0,45 O	15,7	293	6240

6.1.2. Rodzaje oraz ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla instalacji do produkcji napojów bezalkoholowych

Źródła emisji zanieczyszczeń	Nr emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maksymalna		Czas emisji
			kg/h	mg/m ³	h/rok
silos magazynowy cukru – wylot za filtrem odpylającym	S1	Pył = PM10=PM2,5	0,0080	-	1 560
Instalacja technologiczna – system przeładunku cukru do syropiarni – wylot za filtrem odpylającym	TP1	Pył = PM10=PM2,5	0,100	-	2 167
Instalacja technologiczna – nadruku dat na butelkach w linii rozlewniczej Krones 1	ET1	Metyloetyloketon	0,0104	-	6 240
Instalacja technologiczna – nadruku dat na	ET2	Metyloetyloketon	0,0104	-	6 240

butelkach w linii rozlewniczej Krones 2					
Instalacja technologiczna – nadruku dat na butelkach w linii rozlewniczej Krones 3	ET3	Metyloetyloketon	0,0104	-	6 240
Instalacja technologiczna – nadruku dat na butelkach w linii rozlewniczej Procomac	ET4	Metyloetyloketon	0,0104	-	6 240
Instalacja technologiczna – sterylizacja nakrętek w linii rozlewniczej Procomac	ET5	Kwas octowy	0,9856	-	6 240

6.1.3. Wielkość emisji rocznej z instalacji do produkcji napojów bezalkoholowych

Zanieczyszczenie	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]
Pył ogółem = PM10 = PM2,5	0,229
Metyloetyloketon	0,260
Kwas octowy	6,150

6.1.4. Usytuowanie stanowisk pomiarowych

Nr emitora	Nazwa źródła/emitora	Usytuowanie stanowiska do pomiaru emisji
TP1	System transportu pneumatycznego cukru do syropiarni/wylot za cyklonem	Stanowisko pomiarowe na pionowym odcinku emitora wewnątrz lub na zewnątrz hali produkcyjnej
ET5	Hala rozlewu – sterylizacja nakrętek w linii Procomac / wyrzutnia powietrza	Stanowisko pomiarowe na pionowym odcinku emitora wewnątrz lub na zewnątrz hali produkcyjnej
S1	Silos cukru – wylot za filtrem pyłów	Stanowisko pomiarowe na pionowym odcinku emitora zgodnie z wymaganiami polskich norm

Należy wykonać króćce pomiarowe, które powinny być usytuowane na emitorach: TP1, ET5, S1, zgodnie z metodyką referencyjną w terminie do dnia **29.04.2022r.**

Na pozostałych emitorach technologicznych: ET1, ET2, ET3 i ET4 (Hala rozlewnicza – nadruk dat na butelkach), nie ma technicznej możliwości montażu króćców pomiarowych.

6.2. Ścieki

6.2.1. Odprowadzanie ścieków

W związku z eksploatacją instalacji do produkcji napojów bezalkoholowych powstają:

- a) ścieki przemysłowe zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego w ilości:

$$Q \text{ max. s} = 0,0056 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q \text{ śr. d} = 310,56 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q \text{ dop. r} = 89000,00 \text{ m}^3/\text{rok}$$

o najwyższych dopuszczalnych wartościach wskaźników zanieczyszczeń:

$$\text{azot amonowy} \leq 30,0 \text{ mg/dm}^3$$

$$\text{azot azotynowy} \leq 10,0 \text{ mg/dm}^3$$

$$\text{fosfor ogólny} \leq 9,0 \text{ mg/dm}^3$$

- b) ścieki przemysłowe ze Stacji Uzdatniania Wody w ilości:

$$Q \text{ max. sek.} = 0,0095 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q \text{ śr. dob.} = 171,6 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q \text{ max. roczne} = 62\,634 \text{ m}^3/\text{rok}$$

o najwyższych dopuszczalnych wartościach wskaźników zanieczyszczeń:

$$\text{azot amonowy} - 10,0 \text{ mgNNH}_4/\text{dm}^3$$

$$\text{azot azotynowy} - 30,0 \text{ mgNNO}_3/\text{dm}^3$$

Ścieki przemysłowe powstające w związku z eksploatacją instalacji po podczyszczeniu należy odprowadzać do kolektora gminnej kanalizacji sanitarnej.

Ścieki przemysłowe ze Stacji Uzdatniania Wody należy odprowadzać do ziemi poprzez urządzenie retencyjne – zbiornik wodny zlokalizowany na dz. nr 719/9, obręb miasto Opatówek.

6.3. Emisja hałasu do środowiska

6.3.1. Ustala się następujące dopuszczalne poziomy hałasu w chronionym środowisku:

a) Tereny mieszkaniowo-usługowe:

$$- L_{AeqD} = 55\text{dB} \text{ dla pory dziennej (w godz. 6:00 – 22:00)}$$

$$- L_{AeqN} = 45\text{dB} \text{ dla pory nocnej (w godz. 22:00 – 6:00)}$$

b) Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego:

$$- L_{AeqD} = 55\text{dB} \text{ dla pory dziennej (w godz. 6:00 – 22:00)}$$

$$- L_{AeqN} = 45\text{dB} \text{ dla pory nocnej (w godz. 22:00 – 6:00)}$$

c) Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:

$$- L_{AeqD} = 50\text{dB} \text{ dla pory dziennej (w godz. 6:00 – 22:00)}$$

$$- L_{AeqN} = 40\text{dB} \text{ dla pory nocnej (w godz. 22:00 – 6:00)}$$

6.3.2. Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby

Nazwa źródła hałasu	Kod źródło	Efektywny czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h] ¹⁾ dzień/noc
Źródła hałasu pośrednie typu „budynek”:		
Hala produkcji wód	B1	8/1
Budynek z agregatem prądotwórczym	B2	8/1
Sprężarkownia	B3	8/1
Łącznik hali produkcyjnej i magazynu wysokiego	B4	8/1

składowania		
Źródła hałasu bezpośrednie punktowe:		
Czerpnia centrali wentylacyjnej nr 1	cz1	8/1
Czerpnia centrali wentylacyjnej nr 2	cz2	8/1
Czerpnia centrali wentylacyjnej nr 3	cz3	8/1
Czerpnia centrali wentylacyjnej nr 4	cz4	8/1
Czerpnia centrali wentylacyjnej nr 5	cz5	8/1
Nawiewy central wentylacyjnych piwnicy	cnw1n- cnw2n	8/1
Wywiewy central wentylacyjnych piwnicy	cnw1w- cnw2w	8/1
Wentylatory dachowe WDO 600 szt.50	w1-w50	8/1
Wentylator dachowy WDO 600 szt.1	w51	8/1
Wentylatory dachowe sprężarkowni 3 szt.	w52-w54	8/1
Wentylator przeciwwybuchowy akumulatorowni 1 szt.	w55	8/1
Wentylatory ściennie instalacji chłodniczej 2 szt.	w56-w57	8/1
Wyrzutnia za cyklonem układu transportu cukru 1 szt.	w58	8/1
Wyrzutnia układu sterylizacji nakrętek 1 szt.	w59	8/1
Centrale klimatyzacyjne „biurowca” 6 szt.	ck1-ck6	8/1
Centrale wentylacyjne NW1-NW4 (nawiew) 4 szt.	NW1n- NW4n	8/1
Centrale wentylacyjne NW1-NW4 (wywiew) 4 szt.	NW1w- NW4w	8/1
Centrale wentylacyjne NW1-NW4 (agregat skraplający) 4 szt.	NW1agr- NW4agr	8/1
Centrale wentylacyjne NW5-NW6 (nawiew) 2 szt.	NW5n- NW6n	8/1
Centrale wentylacyjne NW5-NW6 (wywiew) 2 szt.	NW5w- NW6w	8/1
Centrale wentylacyjne NW5-NW6 (agregat skraplający) 2 szt.	NW5agr- NW6agr	8/1
Centrale wentylacyjne NW7-NW9 (nawiew) 3 szt.	NW7n- NW9n	8/1
Centrale wentylacyjne NW7-NW9 (wywiew) 3 szt.	NW7w- NW9w	8/1
Centrale wentylacyjne NW7-NW9 (agregat skraplający) 3 szt.	NW7agr- NW9agr	8/1
Wentylatory dachowe TRAF0 2 szt.	WT1- WT2	8/1
Wentylatory łącznika hali rozlewniczej i magazynu 5 szt.	WŁ1-WŁ5	8/1
Zbiornik magazynowy cukru – załadunek silosa z autocysterny	S1	3/1
Źródła hałasu bezpośrednie przestrzenne:		
Chłodziarka wody sprężarek 2 szt.	ch1-ch2	8/1

Agregat prądowórczy przy restauracji 1 szt.	agr1	8/1
Wieże chłodnicze amoniakalne 2 szt.	ch3-ch4	8/1

¹⁾ czas odniesienia T wynosi:

- dla pory dnia T=8h (8 najmniejkorzystniejszych godzin pory dnia w godz. 6:00- 22:00)
- dla pory nocy T=1h (1 najmniejkorzystniejsza godzina pory nocy w godz. 22:00- 6:00)

6.4. Odpady

6.4.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości oraz źródła powstawania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i źródło powstawania	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
ODPADY NIEBEZPIECZNE					
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady z wymian olejów silnikowych, przekładniowych i smarowych podczas okresowego serwisu maszyn i urządzeń technologicznych lub środków transportu zakładowego. Miejsce pakowania odpadów – budynki produkcyjne i warsztatowe.	0,4	Produkty ropopochodne zawierające mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, dodatki uszlachetniające i poprawiające własności użytkowe (złożone związki organiczne S,P, Ca, Zn, Mg i inne). Oleje nie zawierające związków chlorowcoorganicznych, PCB lub PCT. Postać ciekła, barwa brązowa, łatwopalne, lżejsze od wody i nierozpuszczalne w wodzie, trudno ulegają biodegradacji.
2.	15 01 10*	Opakowanie zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad opakowaniowy powstający ze zużycia środków chemicznych myjących i dezynfekcyjnych (opakowania niekaucjonowane). Miejsce powstawania – budynki produkcyjne, magazynowe i warsztatowe.	10	Opakowania zanieczyszczone roztworami wodnymi lub pozostałościami zawierającymi substancje niebezpieczne (głównie środki chemiczne: myjące i dezynfekujące). Postać stała opakowania (plastik, szkło lub metal) – beczki, baniaki, worki, butelki; zanieczyszczenia środkami chemicznymi płynne lub stałe, toksyczne lub żrące.
3.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady opakowań po zużytych pojemnikach ciśnieniowych. Odpady głównie w postaci: butli gazowych lub puszek metalowych zawierających pozostałości gazów technicznych. Miejsce powstawania odpadów – budynki produkcyjne.	0,2	Żelazo, stal pozostałości substancji niebezpiecznych (gazy łatwopalne). Postać stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach),	Odpad z działalności eksploatacyjnej zakładu. Zużyte czyszczywo, sorbenty lub	0,8	Materiały włókiennicze (szmaty i ubrania), tworzywa, trociny drzewne zawierające zanieczyszczenia olejów,

		tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB).	odzież ochronna zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (oleje, smary). Miejsce powstawania – budynki produkcyjne, magazynowe i warsztatowe.		smarów. Postać stała, zawiera niebezpieczne związki pochodzące z olejów.
5.	16 01 07*	Filtry olejowe	Opady z serwisu maszyn i urządzeń technicznych lub własnych środków transportu – wymiana filtrów olejowych. Odpad stanowią zużyte filtry olejowe. Miejsce powstawania – budynki produkcyjne i warsztatowe.	0,6	Metalowe lub plastikowe elementy obudowy, materiał filtracyjny papierowy lub z tworzywa sztucznego zanieczyszczony związkami niebezpiecznymi – składniki olejów. Postać stała, łatwopalne.
6.	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne	Pojemniki po substancji stanowiącej chłodziwo w urządzeniach chłodniczych stosowanych w zakładach, lub pojemniki po substancjach w których czynnikiem roboczym może być substancja niebezpieczna /np. gaz/. Miejsce powstawania odpadów – budynki produkcyjne.	0,2	Obudowa metalowa, zawartość: gazy niebezpieczne w tym halony. Postać: stała (obudowa), gaz (zawartość).
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpad stanowią przeterminowane chemikalia zawierające substancje niebezpieczne wraz z opakowaniami (np. kwasy, eter naftowy itp.) Miejsce powstawania odpadów – budynki produkcyjne (laboratorium).	0,2	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje chemiczne nieorganiczne lub organiczne. Postać ciekła, pH kwaśne lub zasadowe, toksyczne, stanowią zagrożenie dla zdrowia.
8.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne).	Odpad stanowią przeterminowane chemikalia nieorganiczne zawierające substancje niebezpieczne wraz z opakowaniami. Miejsce powstawania odpadów – budynki produkcyjne (laboratorium).	0,3	Substancje i roztwory wodne, zawierające substancje chemiczne nieorganiczne. Postać ciekła, pH kwaśne, toksyczne, stanowią zagrożenie dla zdrowia.

9.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne).	Odpad stanowią przeterminowane chemikalia organiczne zawierające substancje niebezpieczne wraz z opakowaniami. Miejsce powstawania odpadów – budynki produkcyjne (laboratorium).	0,4	Substancje i roztwory wodne, zawierające substancje chemiczne nieorganiczne. Postać ciekła, pH kwaśne, toksyczne, stanowią zagrożenie dla zdrowia.
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady z serwisu maszyn roboczych – wymiana zużyte akumulatorów w wózkach widłowych. Odpady stanowią zużyte akumulatory ołowiowe. Miejsce powstawania odpadów – budynki produkcyjne, warsztaty.	0,5	Obudowa zewnętrzna akumulatora z tworzywa sztucznego, wewnątrz elektrody ołowiowe wypełnione elektrolitem (kwas siarkowy). Postać stała obudowy i elektrod (zawiera metale ciężkie Pb, Cd, Ni), płynny elektrolit, właściwości silnie żrące, toksyczne.
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPEICZNE					
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad z gospodarki magazynowej zakładu. Odpady opakowaniowe z rozładunku zakupionych surowców i materiałów. Głównie: worki i kartony.	40	Papier i tektura – celuloza / włókna cząstek wielocukru ($C_6H_{10}O_5>n$). Postać stała, ulega biodegradacji.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad z gospodarki magazynowej zakładu. Odpady opakowaniowe z rozładunku zakupionych surowców i materiałów. Głównie: folie, worki, pojemniki i butelki PET.	120	Tworzywa sztuczne – polietylen, poliester, polipropylen (polimery). Postać stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad z gospodarki magazynowej zakładu. Odpady opakowaniowe z rozładunku zakupionych surowców i materiałów. Głównie w postaci: palet, skrzyń, przekładek z drewna.	0,5	Drewno (żywica, lignina). Postać stała, ulega biodegradacji.
4.	15 01 05	Opakowania wielkomateriałowe	Odpad z gospodarki magazynowej zakładu. Opakowania wykonane z wielu materiałów. Głównie: worki i kartony foliowo-papierowe, folia metalizowana. Miejsce powstawania odpadów – budynki produkcyjne i magazynowe.	0,2	Tworzywa sztuczne – polietylen, poliester, polipropylen (polimery), celuloza, wypełniacze (siarczan borowy, węglan wapnia, kreda, talk), substancje klejące (kalafonia, kleje zwierzęce, parafina), barwniki. Postać stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.

5.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Zużyte opakowania wykonane z wielu materiałów, po zakupionych surowcach i materiałach. Głównie: kartony foliowo-papierowe, folia metalizowana. Miejsce powstawania odpadów – budynki produkcyjne i magazynowe.	0,3	Papier i tektura (celuloza); polietylen, poliester, polipropylen (polimery); substancje klejące, barwniki. Postać stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Zużyte opakowania wykonane z wielu materiałów, po zakupionych surowcach i materiałach. Głównie: butelki szklane po środkach spożywczych tj. napojach, szklane słoiki. Miejsce powstawania odpadów – budynki produkcyjne i magazynowe.	0,4	Szkło – głównie krzemionka (SiO ₂), Na ₂ O, CaO, MgO, Al ₂ O ₃ . Konsystencja stała, obojętne dla środowiska.
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronna inne niż wymienione w 15 02 02	Szmaty i sorbenty z czyszczenia i sprzątania pomieszczeń oraz zużyte ubrania robocze pracowników (odzież ochronna i rękawice). Miejsce powstawania odpadów – budynki produkcyjne, warsztaty.	0,7	Materiały włókiennicze (szmaty i ubrania) tworzywa, trociny drzewne nie zawierające zanieczyszczeń substancjami niebezpiecznymi. Postać stała.
8.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady z serwisu maszyn roboczych – wymiana zużytych opon w wózkach widłowych. Odpad stanowi guma (zużyte opony). Miejsce powstawania odpadów – budynki produkcyjne, warsztaty.	0,5	Polimery naturalne i syntetyczne (kauczuk) oraz sadze i poliamidy. Postać stała, trudno rozkładalne w przyrodzie.
9.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpady z remontów środków transportu wewnętrznego. Elementy z tworzyw sztucznych. Miejsce powstawania odpadów – budynki produkcyjne, warsztaty.	3	Tworzywa sztuczne – polietylen, poliester, polipropylen (polimery). Postać stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.
10.	16 01 20	Szkło	Odpady z remontów środków transportu wewnętrznego. Elementy szklane (szyby). Miejsce powstawania odpadów – budynki produkcyjne, warsztaty.	2	Szkło – głównie krzemionka (SiO ₂), Na ₂ O, CaO, MgO, Al ₂ O ₃ . Konsystencja stała, obojętne dla środowiska.

11.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady z remontów środków transportu wewnętrznego. Elementy wykonane z różnych materiałów (części). Miejsce powstawania odpadów – budynki produkcyjne, warsztaty.	2	Polietylen, poliester, polipropylen (polimery); substancje klejące, powłoki lakiernicze. Postać stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyty i uszkodzony sprzęt elektryczny i elektroniczny tj. sprzęt komputerowy (komputery, laptopy, monitory LCD, drukarki, skanery, zasilacze itp.), sprzęt biurowy (telefony, faksy, kserokopiarki, niszczarki dokumentów itp.), elektronarzędzie lub sprzęt przemysłowy (np. kamery przemysłowe, systemy monitorujące itp.) oraz zużyte (wymieniane) podzespoły części z tych urządzeń. Zużyte tonery, pojemniki na tusze, kasety – drukarek, kserokopiarek, faksów. Miejsce powstawania odpadów – budynku produkcyjne, magazynowe, biurowe, warsztaty.	0,8	Tworzywa sztuczne (obudowy urządzeń, izolacje), metale (konstrukcje, okablowanie) – urządzenia bez elementów niebezpiecznych. Postać stała.
13.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Odpad poprodukcyjny lub partie wyrobów gotowych przeterminowanych względnie zanieczyszczonych w różny sposób. Miejsce powstawania – budynki produkcyjne, magazyny, zwroty od kontrahentów.	100	Opakowanie szklane; woda, cukier, esencje i aromaty. Konsystencja stała (opakowanie) i płynna (zawartość). Odpady ulegają biodegradacji (zawartość).
14.	16 05 05	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04	Pojemniki z pozostałością gazów technicznych. Miejsce powstawania odpadów – budynki produkcyjne, magazyny	0,2	Opakowania metalowe; Gazy objęte i nie wpływające negatywnie na środowisko z racji właściwości fizykochemicznych (azot, argon, sprężone powietrze). Postać: stała (obudowa), gazowa (zawartość).

15.	17 01 02	Gruz ceglany	Roboty ogólnobudowlane, rozbiórki i remonty (gruz ceglany). Miejsce powstawania odpadów – teren całego zakładu.	10	Gruz ceglany – tlenki wapnia, krzemu, glinu, żelaza, magnezu, wodorotlenek wapnia, krzemiany i gliniany wapniowe, glinożelazian wapnia, kaolit, kwarc, skalenie. Konsystencja stała, obojętne dla środowiska.
16.	17 02 02	Szkło	Roboty ogólnobudowlane, rozbiórki, remonty, konserwacje (elementy szklane, szyby). Miejsce powstawania odpadów – budynku produkcyjne, warsztaty.	2	Szkło – głównie krzemionka (SiO ₂), Na ₂ O, CaO, MgO, Al ₂ O ₃ . Konsystencja stała, obojętne dla środowiska.
17.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Roboty ogólnobudowlane, rozbiórki, remonty, konserwacje (elementy plastikowe, rury PE i PCV). Miejsce powstawania odpadów – budynki produkcyjne, warsztaty.	2	Tworzywa sztuczne – polietylen, poliester, polipropylen (polimery). Postać stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.
18.	17 04 05	Żelazo i stal	Teren całego zakładu. Odpady metali żelaznych z doraźnych prac i remontów instalacji. Odpady głównie w postaci elementów konstrukcji, rur lub instalacji.	30	Żelazo, stal, żeliwo. Postać stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.

6.4.2. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów

Wszystkie odpady wytwarzane w instalacji należy zagospodarowywać zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami. Oddziaływanie na środowisko związane z wytworzonymi odpadami należy ograniczyć do terenu zajmowanego przez zakład oraz zlokalizowanych tam miejsc gromadzenia odpadów. W związku z powyższym, za podstawową zasadę gospodarki odpadami uznać należy ich czasowe magazynowanie do momentu zebrania ilości ekonomicznie uzasadnionej (partii transportowej), w sposób niestwarzający zagrożeń dla środowiska, np. poprzez zanieczyszczenie gruntów, wód lub powietrza.

Odpady przekazywać i transportować przez upoważnionych odbiorców odpadów posiadających wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami obejmujące zbieranie lub przetwarzanie odpadów oraz wpis w tym zakresie do rejestru podmiotów wprowadzających produkty, produkty w opakowaniach i gospodarujących odpadami (BDO).

Należy prowadzić ilościową i jakościową ewidencję wytwarzanych i przekazywanych odbiorcom odpadów oraz sporządzać zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilości odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku i unieszkodliwiania tych odpadów. Prowadzenie ewidencji odpadów oraz sporządzanie i przekazywanie zbiorczych zestawień danych o odpadach prowadzić poprzez Bazę danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami (BDO). Zakład jest również wytwórcą produktów w opakowaniach, w związku z czym winien zapewnić recykling opakowań

poużytkowych po swoich wyrobach – zgodnie z poziomami odzysku i recyklingu odpadów opakowaniowych i użytkowych dla poszczególnych grup materiałowych określonych w stosownych rozporządzeniach (rozliczenie obowiązków wynikających z rozliczenia opłaty produktowej od opakowań może być realizowane w imieniu podmiotu przez organizację odzysku, z którą zawarto stosowną umowę).

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady gromadzone selektywnie, a następnie przekazywane upoważnionemu odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwiania. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: odzysk R9 lub unieszkodliwianie D10.
2.	15 01 10*	Opakowanie zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady gromadzone selektywnie, a następnie przekazywane upoważnionemu odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwiania. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: odzysk R12 lub unieszkodliwianie D10.
3.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady gromadzone selektywnie, a następnie przekazywane upoważnionemu odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwiania. Wywóz odpadów transportem odbiorcy. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: odzysk R11 lub unieszkodliwianie D10.
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB).	Odpady gromadzone selektywnie, a następnie przekazywane upoważnionemu odbiorcy do unieszkodliwiania. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: unieszkodliwianie D10.
5.	16 01 07*	Filtry Olejowe	Odpady gromadzone selektywnie, a następnie przekazywane upoważnionemu odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwiania. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: odzysk R9 lub unieszkodliwianie D10.
6.	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne	Odpady gromadzone selektywnie, a następnie przekazywane upoważnionemu odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwiania. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: odzysk R4 lub unieszkodliwianie D9.
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych.	Odpady gromadzone selektywnie, a następnie przekazywane upoważnionemu odbiorcy do unieszkodliwiania. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: unieszkodliwianie D9 lub D10.
8.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne).	Odpady gromadzone selektywnie, a następnie przekazywane upoważnionemu odbiorcy do unieszkodliwiania. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: unieszkodliwianie D9 lub D10.
9.	16 05 08*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje	Odpady gromadzone selektywnie, a następnie przekazywane upoważnionemu odbiorcy do

		niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne).	unieszkodliwiania. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: unieszkodliwianie D9 lub D10.
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady gromadzone selektywnie, a następnie przekazywane upoważnionemu odbiorcy do odzysku. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: odzysk R4.
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady gromadzone selektywnie, a następnie przekazywane upoważnionemu odbiorcy do odzysku (w tym do recyklingu) lub osobom fizycznym do wykorzystania na własne potrzeby. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: odzysk R1 lub R11.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady gromadzone selektywnie, a następnie przekazywane upoważnionemu odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwiania. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: odzysk R11 lub R12 lub unieszkodliwianie proces D5.
3.	15 01 03	Opakowania drewna	Odpady gromadzone selektywnie, a następnie przekazywane upoważnionemu odbiorcy do odzysku lub do wykorzystania osobom fizycznym. Wywóz odpadów transportem odbiorcy. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: odzysk R1 lub R3.
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady gromadzone selektywnie, a następnie przekazywane upoważnionemu odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwiania. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: odzysk R11 lub R12 lub unieszkodliwianie proces D5.
5.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady gromadzone selektywnie, a następnie przekazywane upoważnionemu odbiorcy do odzysku. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: odzysk R11, R12.
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady gromadzone selektywnie, a następnie przekazywane upoważnionemu odbiorcy do odzysku. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: odzysk R5, R12.
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronna inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady gromadzone selektywnie, a następnie przekazywane upoważnionemu odbiorcy do unieszkodliwiania. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: unieszkodliwienie proces D5 lub D10.
8.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady gromadzone selektywnie, a następnie przekazywane upoważnionemu odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwiania. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: odzysk R12 lub unieszkodliwianie proces D10.
9.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpady gromadzone selektywnie, a następnie przekazywane upoważnionemu odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwiania. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: odzysk R11 lub R12 lub unieszkodliwianie proces D5.

10.	16 01 20	Szkło	Odpady gromadzone selektywnie, a następnie przekazywane upoważnionemu odbiorcy do odzysku. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: odzysk R5, R12.
11.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady gromadzone selektywnie, a następnie przekazywane upoważnionemu odbiorcy do unieszkodliwiania. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: unieszkodliwianie proces D5 lub D10.
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady gromadzone selektywnie, a następnie przekazywane upoważnionemu odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwiania. Odbiorcami zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych i ich części mogą być również firmy handlowe zobowiązane do odbioru sprzętu w ramach zakupu nowego. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: odzysk R11 lub unieszkodliwianie proces D13.
13.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Odpady gromadzone selektywnie, a następnie przekazywane upoważnionemu odbiorcy do odzysku. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: odzysk R3, R5, R12.
14.	16 05 06	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04	Odpady gromadzone selektywnie, a następnie przekazywane upoważnionemu odbiorcy do odzysku. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: odzysk R4, R11.
15.	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady gromadzone selektywnie, a następnie przekazywane upoważnionemu odbiorcy do odzysku lub osobom fizycznym do wykorzystania na własne potrzeby. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: odzysk R5 lub R11, R12.
16.	17 02 02	Szkło	Odpady gromadzone selektywnie, a następnie przekazywane upoważnionemu odbiorcy do odzysku. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: odzysk R5, R12
17.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady gromadzone selektywnie, a następnie przekazywane upoważnionemu odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwiania. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: odzysk R11 lub R12 lub unieszkodliwianie proces D5.
18.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady gromadzone selektywnie, a następnie przekazywane upoważnionemu odbiorcy do odzysku lub osobom fizycznym do wykorzystania na własne potrzeby. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: odzysk R4 lub R11.

Wskazane w tabeli procesy odzysku „R” i unieszkodliwiania „D” odpadów oznaczają:

R1 – Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii,

R3 – Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki,

R4 – Recykling lub odzysk metali i związków metali,

R5 – Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych,

- R9 – Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego użycia olejów,
- R11 – Wykorzystanie odpadów uzyskanych w wyniku któregośkolwiek z procesów wymienionych w R1 – R10,
- R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11,
- D1 – składowanie w gruncie lub na powierzchni ziemi (np. składowiska itp.),
- D5 – Składowanie na składowiskach w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska itd.)
- D9 – Obróbka fizyczno – chemiczna, niewymieniona w innej pozycji załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w procesach D1-D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja, itd.)
- D10 – Przekształcanie termiczne na łądzie,
- D13 – Sporządzanie mieszanki lub inne mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1 – D12,
- D14 – Przepakowywanie przed poddaniem któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1 – D13,
- D15 – Magazynowanie poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1 – D14 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

6.4.3. Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Odpady gromadzić w sposób selektywny, umożliwiając ich dalsze przekazanie do odzysku lub unieszkodliwienia. Odpady magazynować do momentu zebrania ilości ekonomicznie uzasadnionej (partii transportowej), w miejscach i w sposób zgodny z obowiązującymi przepisami ustawy o odpadach.

Odpady inne niż niebezpieczne magazynować w wydzielonych i odpowiednio oznakowanych miejscach w pojemnikach, kontenerach, workach foliowych lub luzem.

Odpady niebezpieczne magazynować w wydzielonych i odpowiednio oznakowanych pomieszczeniach (miejscach) w szczelnych, oznakowanych pojemnikach lub beczkach. Jeżeli odpady niebezpieczne będą umieszczone w opakowaniach, pojemnikach, kontenerach, zbiornikach lub workach, o pojemności powyżej 5 litrów, na każdym z opakowań, pojemników, kontenerów, zbiorników lub worków należy umieszczać jednostkowe oznakowanie, zwane dalej „etykietą”. Etykieta powinna być czytelna i trwała, w szczególności odporna na warunki atmosferyczne „Wzór” etykiety określa Rozporządzenie Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (t. j. Dz. U. 2020 r., poz. 1742).

W przypadku odpadów magazynowanych na utwardzonych placach zewnętrznych należy je zabezpieczyć przed oddziaływaniem opadów atmosferycznych poprzez zamknięcie pojemnika lub jego ustawienie pod zadaszoną wiatą.

Gromadzenia odpadów niebezpiecznych dokonywać w miejscu z dostępem do wody bieżącej na potrzeby zmywania powierzchni utwardzonych, wyposażonym w oświetlenie zewnętrzne, urządzenia i materiały gaśnicze, zapas sorbentów do likwidacji rozlewów odpadów.

Wszystkie wytworzone odpady magazynować wyłącznie na terenie, do którego zakład posiada tytuł prawny, a następnie przekazywać odbiorcy odpadów posiadającemu odpowiednie zezwolenia/pozwolenia na gospodarowanie tymi odpadami.

Odpady mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez: 1 rok – w przypadku magazynowania odpadów niebezpiecznych, odpadów palnych, niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i odpadów pochodzących z przetworzenia odpadów komunalnych; 3 lata – w przypadku

magazynowania pozostałych odpadów; wyłącznie na terenie do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>Wiata magazynowa odpadów niebezpiecznych wraz z przyległym placem utwardzonym.</p> <p>Odpady gromadzone w beczkach metalowych wyposażonych w szczelne zamknięcia i oznakowanych napisem „OLEJ ODPADOWY” oraz informacją o kodzie odpadu. Beczki będą umieszczone w obrębie wanien odciekowych.</p> <p>Miejsce magazynowania będzie utwardzone (zabezpieczone przed zanieczyszczeniem gruntu), zadaszone (zabezpieczone przed opadami atmosferycznymi), wyposażone w środki do zbierania ewentualnych wycieków (zapas sorbentu) oraz zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.</p>
2.	15 01 10*	Opakowanie zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Wiata magazynowa odpadów niebezpiecznych wraz z przyległym placem utwardzonym.</p> <p>Odpady gromadzone na palecie drewnianej (kanistry i beczki) lub ustawiane luzem (paletopojemniki).</p>
3.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	<p>Wiata magazynowa odpadów niebezpiecznych wraz z przyległym placem utwardzonym.</p> <p>Odpady gromadzone w beczce metalowej.</p>
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB).	
5.	16 01 07*	Filtry Olejowe	<p>Wiata magazynowa odpadów niebezpiecznych wraz z przyległym placem utwardzonym.</p> <p>Odpady gromadzone w kontenerze z tworzywa sztucznego.</p>
6.	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne	
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych.	
8.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	

		(np. przeterminowane odczynniki chemiczne).	
9.	16 05 08*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne).	
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Wiata magazynowa odpadów niebezpiecznych wraz z przyległym placem utwardzonym. Odpady gromadzone na palecie drewnianej.
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Wiata magazynowa odpadów niebezpiecznych wraz z przyległym placem utwardzonym. Odpady gromadzone w kontenerze metalowym.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Wiata magazynowa odpadów niebezpiecznych wraz z przyległym placem utwardzonym. Odpady gromadzone w kontenerze metalowym (folia) lub na palecie drewnianej (PET belowany) lub w workach typu Big-Bag (preformy PET).
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Utwardzony plac magazynowy odpadów innych niż niebezpieczne. Odpady ustawiane w stosach (palety drewniane) lub gromadzone w koszach metalowych.
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Wiata magazynowa odpadów niebezpiecznych wraz z przyległym placem utwardzonym. Odpady gromadzone w pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego.
5.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronna inne niż wymienione w 15 02 02	Wiata magazynowa odpadów niebezpiecznych wraz z przyległym placem utwardzonym. Odpady gromadzone w beczce metalowej.
8.	16 01 03	Zużyte opony	Utwardzony plac magazynowy odpadów innych niż niebezpieczne. Odpady gromadzone w kontenerze metalowym
9.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Utwardzony plac magazynowy odpadów innych niż niebezpieczne. Odpady gromadzone na palecie drewnianej.
10.	16 01 20	Szkło	Utwardzony plac magazynowy odpadów innych niż niebezpieczne. Odpady gromadzone w kontenerze z tworzywa sztucznego.
11.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Utwardzony plac magazynowy odpadów innych niż niebezpieczne. Odpady gromadzone w beczce metalowej lub
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż	

		wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	z tworzywa sztucznego, lub na palecie drewnianej, lub w kontenerze z tworzywa sztucznego.
13.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Utwardzony plac magazynowy odpadów innych niż niebezpieczne. Odpady gromadzone na palecie drewnianej.
14.	16 05 05	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04	Wiata magazynowa odpadów niebezpiecznych wraz z przyległym placem utwardzonym. Odpady gromadzone w kontenerze z tworzywa sztucznego.
15.	17 01 02	Gruz ceglany	Utwardzony plac magazynowy odpadów innych niż niebezpieczne. Odpady gromadzone luzem.
16.	17 02 02	Szkło	
17.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	
18.	17 04 05	Żelazo i stal	Utwardzony plac magazynowy odpadów innych niż niebezpieczne. Odpady gromadzone w kontenerze metalowym

6.4.4. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Zapobieganie powstawaniu odpadów (w tym ograniczanie ich ilości) obejmuje przede wszystkim następujące działania:

- Prawidłowa eksploatacja urządzeń i utrzymanie w dobrym stanie technicznym użytkowanych obiektów budowlanych oraz maszyn i urządzeń, które są poddawane okresowym planowanym przeglądom technicznym i konserwacji w celu zapobieżeniu awariom i szybkiemu złomowaniu.
- Stały nadzór na prawidłowym prowadzeniu procesów technologicznych w zakładzie (zapobieganie awariom, zapobieganie powstaniu produktów nie odpowiedniej jakości, efektywne wykorzystanie surowców produkcyjnych).
- Zapobieganie wytwarzaniu odpadów metalowych (złomu), poprzez stosowanie stali nierdzewnej, malowanie części narażonych na korozję, stały nadzór i konserwację elementów metalowych.
- Racjonalna gospodarka opakowaniami (zamawianie surowców lub materiałów w większych opakowaniach, jeżeli to możliwe w opakowaniach wielokrotnego użytku, używanie opakowań o trwałej konstrukcji, ewentualne naprawy opakowań).
- Ze względu na użytkowanie środków transportu zakładowego zalecane jest wykonanie przeglądów technicznych i napraw środków transportu przez wyspecjalizowane warsztaty posiadające pozwolenia na gospodarowanie odpadami.
- Stosowanie w maszynach i urządzeniach oraz pojazdach olejów gwarantujących wysokie parametry pracy i maksymalny okres eksploatacji, oraz racjonalne gospodarowanie olejami (nie napełnianie instalacji i urządzeń nieprzewidzianych do eksploatacji). Dbanie o stan techniczny i szczelność maszyn i urządzeń.
- W zakresie ograniczania ilości świetlówek – należy racjonalnie gospodarować energią i oświetleniem (ograniczanie całodobowego oświetlenia pomieszczeń nie użytkowanych, oraz pomieszczeń, które tego nie wymagają stałego oświetlenia) oraz stosować świetlówki gwarantujące najlepsze parametry i maksymalny okres eksploatacji.

7. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych (monitoring środowiska)

7.1. Monitoring zużycia wody

W zakresie monitoringu zużywanej wody prowadzący instalację zobowiązany jest do:

- prowadzenia rejestru pobieranej wody w sposób pozwalający określić wielkość poboru wody w każdej dobie;
 - nieprzekraczania określonych pozwoleniem ilości pobieranej wody;
 - prowadzenia książki eksploatacji ujęcia;
 - utrzymania ujęcia wody i w należyłym stanie technicznym i zabezpieczenie go przed dostępem osób postronnych;
 - wykonywania analiz jakości pobieranej wody z częstotliwością raz na pół roku zgodnie z obowiązującymi przepisami;
 - prowadzenia obserwacji i pomiaru zwierciadła wody w studni w następujący sposób:
 - pomiar zwierciadła dynamicznego – po pierwszych 10 minutach pracy pompy;
 - pomiar zwierciadła statycznego – po jak najdłuższym czasie wyłączenia pompy;
 - zeskok hydrauliczny – po upływie 1 minuty od wyłączenia pompy;
- Powyższe pomiary należy prowadzić z częstotliwością raz na miesiąc.

Wyniki pomiarów należy zapisywać w książce eksploatacji ujęcia, dla każdej studni indywidualnie.

Monitoring zużycia wody z sieci wodociągowej należy prowadzić w oparciu o wskazania wodomierzy rejestrujących ilość pobieranej wody z zewnętrznej sieci wodociągowej.

7.2. Monitoring ścieków

W świetle niniejszego pozwolenia zintegrowanego, w zakresie ścieków odprowadzanych do kolektora gminnej kanalizacji sanitarnej, Wnioskodawca zobowiązany jest do:

- wykonywania pomiarów jakości ścieków przemysłowych (próbek średniodobowych) w zakresie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego: azotu amonowego, azotu azotynowego, fosforu ogólnego, wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu - Gminy Opatówek, z częstotliwością dwa razy w roku tj. jedno badanie w każdym półroczu (w odstępach pomiędzy badaniami nie krótszych niż 3 miesiące) w stałym, reprezentatywnym miejscu dla ich wprowadzania, w postaci ostatniej studzienki kontrolnej znajdującej się na kolektorze zakładowym, przed wlotem do kolektora gminnej kanalizacji sanitarnej;
- umożliwienia właścicielowi urządzeń kanalizacyjnych dostępu w każdym czasie do miejsc kontroli ilości i jakości ścieków przemysłowych wprowadzanych do tych urządzeń;
- badania jakości próbek ścieków przemysłowych w laboratoriach oraz pobierania próbek do analiz wyłącznie przez pracowników tych laboratoriów;
- prowadzenia rejestru kart przekazywania odpadów wytwarzanych w procesie oczyszczania ścieków przemysłowych innym uprawnionym podmiotom na zasadach określonych w przepisach o odpadach;
- w przypadku wystąpienia sytuacji (awarii), w wyniku której mógłby nastąpić zrzut do urządzeń kanalizacyjnych ścieków przemysłowych o jakości odbiegającej od dopuszczalnych wartości wskaźników substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, określonych w niniejszej decyzji, należy natychmiastowo zaprzestać ich wprowadzania lub ewentualnie ograniczyć je do minimum, podjąć niezwłocznie działania zmierzające do usunięcia awarii, a o zaistnieniu zdarzenia bezzwłocznie powiadomić Wójta Gminy Opatówek,
- utrzymania w odpowiednim stanie technicznym urządzeń kanalizacyjnych oraz urządzeń służących do podczyszczania ścieków z zapewnieniem ich właściwej eksploatacji,
- utrzymanie terenu obiektu we właściwym stanie czystości,

- przestrzegania optymalnych parametrów procesów produkcyjnych i procesów podczyszczania ścieków technologicznych;
- niewprowadzania wód opadowych i roztopowych z terenów posesji do gminnej kanalizacji sanitarnej, a także osadów, powstających w procesie oczyszczania ścieków oraz odpadów wytwarzanych w procesie produkcji.

W zakresie wprowadzania ścieków przemysłowych ze Stacji Uzdatniania Wody do ziemi poprzez urządzenie retencyjne – zbiornik wodny zlokalizowany na działce o nr 719/9, obręb miasto Opatówek, przedmiotowe pozwolenie zintegrowane zobowiązuje prowadzącego instalację do:

- prowadzenia co najmniej dwa razy w roku (do 31 marca i do 31 października) przeglądów stanu technicznego urządzeń wodnych za pomocą których odprowadzane są ścieki przemysłowe,
- utrzymywania (konserwacji) istniejących urządzeń wodnych;
- wykonywania analiz jakości ścieków przemysłowych z częstotliwością co najmniej raz na dwa miesiące, stale w tym samym miejscu, w którym ścieki są wprowadzane do wód, a jeżeli to konieczne – w innym miejscu reprezentatywnym dla ilości i jakości tych ścieków. Pomiar powinien obejmować następujące wskaźniki: azot amonowy, azot azotynowy;
- przestrzegania zakazu wprowadzania do odbiornika ścieków innych niż podczyszczone ścieki przemysłowe;
- usuwania powstających osadów ściekowych z zachowaniem przepisów ustawy o odpadach,
- prowadzenia rejestru ilości zrzutów ścieków wprowadzanych do odbiornika w sposób umożliwiający określenie odpływu w każdej dobie, przy pomocy wodomierza,
- w przypadku awarii wodomierza ilości ścieków wprowadzanych do odbiornika należy określać na podstawie proporcji ilości ścieków wytworzonych i zużytej wody w poprzednich miesiącach.

7.3. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

Monitoring powietrza prowadzić zgodnie z wymaganiami w zakresie pomiarów wielkości emisji do powietrza określonymi w ustawie Prawo ochrony środowiska oraz rozporządzeniu w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody.

Okresowe pomiary emisji należy wykonywać dla instalacji technologicznej System transportu pneumatycznego cukru do syropiarni (emitor TP1) oraz dla hali rozlewu – sterylizacja nakrętek w linii Procomac – (emitor ET5), z silosu magazynu cukru (emitor S1), zgodnie z zakresem i metodyką określoną w obowiązujących przepisach prawa.

Zakres prowadzenia monitoringu emisji powinien obejmować pomiar następujących substancji:

- pył (emitor TP1 oraz S1),
- kwas octowy (emitor ET5).

7.4. Monitoring gospodarki odpadami

Prowadzący instalację winien prowadzić na bieżąco ilościową i jakościową ewidencję odpadów zgodnie z ich katalogiem oraz przepisami szczególnymi w tym zakresie.

Ewidencja odpadów powinna obejmować:

- kartę ewidencji odpadu prowadzona dla każdego rodzaju odpadu odrębnie;
- kartę przekazania odpadu.

Odpady przekazywane innemu podmiotowi należy rejestrować w oparciu o karty przekazania odpadów.

Dokumentację w zakresie ewidencjonowania odpadów prowadzić zgodnie z wzorami wynikającymi z przepisów.

7.5. Monitoring hałasu

Zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa okresowe pomiary wielkości emisji hałasu należy wykonywać co dwa lata, zgodnie z metodyką referencyjną. Czynności wykonywać zgodnie z rozporządzeniem w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody. Kryteria lokalizacji punktów pomiarowych winny uwzględniać najbliższe tereny objęte prawną ochroną przed hałasem.

7.6. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów

Na terenie rozpatrywanej instalacji produkcji napojów bezalkoholowych prowadzić stały nadzór nad prawidłowym przebiegiem procesu technologicznego, zgodnie z przepisami, procedurami i instrukcjami zakładowymi. Systematycznie monitorować zużycie surowców i materiałów, paliw wody oraz energii elektrycznej.

7.7. Monitoring efektywności wykorzystania energii

Prowadzić monitoring wykorzystania energii elektrycznej i cieplnej rozpatrywanej instalacji. W ramach monitoringu efektywności wykorzystania energii na podstawie odczytów zużycia energii elektrycznej i dokonywać porównania zużycia energii z wartościami nominalnymi dla prowadzonych procesów oraz odczytami z poprzednich okresów. W zakresie wykorzystania energii cieplnej analizować zużycie paliw w oparciu o odczyty liczników zużycia oraz faktury wystawiane przez dostawcę paliwa.

7.8. Monitoring parametrów technicznych

Monitoring parametrów technicznych, obejmujący parametry prowadzonego procesu technologicznego oraz stan techniczny instalacji i infrastruktury towarzyszącej (w tym instalacji wodno-kanalizacyjnych, energetycznych, wentylacyjnych) prowadzić zgodnie z procedurami i instrukcjami zakładowymi.

Dokonywać regularnych przeglądów eksploatacyjnych wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji. Stosownie do potrzeb dokonywać ich remontów, modernizacji lub wymiany.

8. Zakres, sposób i termin przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu

Wyniki okresowych pomiarów należy przekazywać Staroście Kaliskiemu oraz Wielkopolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Poznaniu Delegatura w Kaliszu, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.

9. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo Ochrony Środowiska.

Nie nakłada się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.

10. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

W przypadku przedmiotowej instalacji nie przewiduje się transgranicznego oddziaływania zakładu.

11. Informacja o okresach funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

W pracy instalacji dopuszcza się występowanie okresów rozruchu lub zatrzymania instalacji skutkujących zmianami w wielkości emisji w stosunku do warunków normalnych. Może to być związane w szczególności z awariami technologicznymi lub innymi przypadkami niezależnymi od prowadzącego instalację na skutek zdarzeń losowych.

Praca instalacji w warunkach odbiegających od normalnych może obejmować sytuacje:

- awarii technicznej związanej z linią produkcyjną, gdzie dalsza eksploatacja instalacji będzie możliwa po usunięciu przyczyn uniemożliwiających pracę,
- zatrzymania pracy instalacji w celu dokonania stosownych okresowych przeglądów technicznych (przerwa technologiczna), gdzie ponowny rozruch instalacji nastąpi zgodnie z procedurami techniczno-rozruchowymi.
- awarii technologicznej związanej z pracą oczyszczalni ścieków stwarzającej potencjalne zagrożenie pogorszenia stopnia oczyszczenia i jakości ścieków, która może być związana przede wszystkim z uszkodzeniem lub zużyciem podzespołów mechanicznych (pompy, silniki). W takiej sytuacji rozwiązania techniczne kanalizacji przemysłowej i podczyszczalni ścieków w maksymalny sposób powinny zabezpieczyć kolektor gminnej kanalizacji sanitarnej przed możliwością przedostania się do niego nieoczyszczonych ścieków.

12. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz informowanie o wystąpieniu awarii

Zapobieganie występowaniu i ograniczanie skutków awarii należy realizować przez:

- organizowanie szkoleń oraz instruktaży w celu prawidłowej realizacji procesów technologicznych oraz szkolenia bhp,
- stosowanie substancji niebezpiecznych w zakładzie, z uwzględnieniem ich kart charakterystyki,
- prowadzenie bieżącego monitoringu procesów technologicznych, ze szczególnym uwzględnieniem punktów krytycznych (nadzór technologiczny),
- nadzór i sterowanie procesami poprzez dozór techniczny, operatorów sterowni oraz operatorów urządzeń,
- sporządzenie i stosowanie zasad, procedur, rozwiązań organizacyjnych i technicznych służących prawidłowemu prowadzeniu instalacji,
- systematyczne przeprowadzanie przeglądów urządzeń (wg kart gwarancyjnych, przeglądów okresowych).

Prowadzący instalację powinien stosować wypracowane i dostępne procedury utrzymania ruchu maszyn i urządzeń (system utrzymania ruchu zgodny z wytycznymi systemów jakości), określające sposób postępowania pracowników w momencie zauważenia drobnej awarii, częstotliwość analizy stanu technicznego i sposoby zapobiegawczego eliminowania uszkodzeń maszyn i urządzeń wynikających ze zużycia ich części.

Należy stosować zasady ochrony p.poż. w celu minimalizacji wystąpienia zagrożenia pożarowego oraz wymagania BHP.

Zakład nie będzie prowadził działalności w zakresie transportu substancji niebezpiecznych, które będą transportowane przez firmę, u której zakład składa zamówienie na ich zakup, przez przeszkolonych w zakresie ADR kierowców, w przystosowanych do tego celu samochodach. Jednocześnie będzie następować przekazanie opakowań po zużytych wcześniej substancjach niebezpiecznych. Rozładunek surowców odbywać się będzie w zależności od gabarytów opakowań zakupionych substancji, ręcznie bądź za pomocą wózka widłowego przez przeszkolony w zakresie postępowania z substancjami niebezpiecznymi personel.

Za prowadzenie działań zapobiegawczych w zakresie wystąpienia poważnej awarii odpowiedzialny jest prowadzący instalację.

W przypadku wystąpienia awarii prowadzący instalację jest odpowiedzialny za powiadomienie odpowiednio jednostki Państwowej Straży Pożarnej, Wielkopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, innych służb, jeżeli wymagają tego okoliczności.

13. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Energię dla potrzeb rozpatrywanej instalacji należy wykorzystywać w sposób efektywny, wynikający z instrukcji eksploatacji urządzeń technicznych, poprzez eliminowanie nadmiernego zużycia energii.

Urządzenia zasilane elektrycznie należy dopasować parametrami oraz godzinami pracy do potrzeb eksploatacyjnych instalacji, w sposób niepowodujący nadmiernego zużycia energii. Należy dążyć do stosowania energooszczędnych agregatów chłodniczych.

Wszelkich modernizacji układów chłodzenia, wentylacji i klimatyzacji należy dokonywać pod kątem ograniczania strat energii.

Należy prowadzić systematyczną rejestrację zużycia energii na podstawie wskazań liczników energii elektrycznej, gazu ziemnego wg gazomierza a oleju opałowego na podstawie faktur.

W celu zapewnienia efektywnego wykorzystania energii zarządzanie energią w zakładzie powinno uwzględniać program zmniejszania zużycia energii, w tym zastosowanie urządzeń o niskiej energochłonności.

Należy wdrożyć i stosować się do Planu racjonalizacji zużycia energii, obejmujący definiowanie i obliczanie określonego zużycia energii w ramach działania (lub działań), ustalanie kluczowych wskaźników skuteczności działania w skali rocznej (na przykład konkretne zużycie energii) oraz planowanie okresowych celów usprawniania i powiązanych działań – w dostosowaniu się do specyfiki instalacji, w tym następujących technik:

- regulacja i kontrola palnika,
- energooszczędne silniki,
- energooszczędne oświetlenie,
- ograniczenie do minimum emisji z kotła,
- optymalizacja systemów dystrybucji pary,
- systemy kontroli procesów,
- ograniczenie utraty ciepła dzięki izolacji,
- napędy o zmiennej prędkości.

Ponadto należy osiągać wskaźnikowy poziom efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego zużycia energii: 0,01–0,035 MWh/hl produktów (Konkluzje BAT 33).

14. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

Prowadzący instalację nie planuje w dającym się określić okresie czasu likwidacji zakładu.

W przypadku ewentualnej likwidacji zakładu zakres prac likwidacyjnych obejmuje:

- demontaż maszyn i urządzeń wchodzących w skład linii produkcyjnych,
- wywóz maszyn i urządzeń poza teren zakładu lub ewentualna sprzedaż zainteresowanym odbiorcom,
- uprzątnięcie obiektu oraz terenu zakładu,
- usunięcie pozostałości materiałów i surowców wykorzystywanych w produkcji,
- sprzedaż terenu zakładu wraz budynkami.

W przypadku konieczności podjęcia decyzji o rozbiórce budynków produkcyjnych prowadzący instalację powinien opracować szczegółowy „program prac likwidacyjnych”, uwzględniający wymagania prawa budowlanego oraz przepisów ochrony środowiska i zdrowia ludzi, w tym :

- sporządzenie wykazu obiektów i urządzeń podlegających likwidacji,
- przedstawienie sposobu prowadzenia rozbiórek,

- przedstawienie sposobu prowadzenia prac oczyszczających,
- przewidywaną ilość powstających odpadów i sposób postępowania z nimi,
- przedstawienie metod zapobiegania skutkom emisji, których źródłem mogą być działania likwidacyjne.

Zakres prac związanych z likwidacją budynków powinien objąć wówczas:

- wyburzenie zabudowy wraz z wywozem lub gospodarczym wykorzystaniem gruzu,
 - wykonanie badań gruntu oraz ewentualne oczyszczenie gruntu do poziomu pozwalającego na jego dalsze wykorzystanie,
 - rekultywację terenu, polegającą np. na wyrównaniu terenu, nawiezieniu warstwy próchnicy, wprowadzeniu odpowiedniej roślinności,
 - odpowiednią segregację i zabezpieczenie wszelkiego typu nieużytych smarów, olejów oraz substancji chemicznych, a także smarów i olejów odpadowych, które powinny zostać poddane odzyskowi, a gdy nie jest on możliwy unieszkodliwione zgodnie z obowiązującymi przepisami.
- Ewentualna degradacja środowiska powstała na skutek wcześniejszego funkcjonowania obiektu musi skutkować podjęciem działań przywracających środowisko do stanu sprzed realizacji instalacji.

III. Udzielić niniejszego pozwolenia na czas nieoznaczony.

U z a s a d n i e

Colian Sp. z o. o. ul. Zdrojowa 1, 62-860 Opatówek reprezentowany przez pełnomocnika Panią wystąpił do Starosty Kaliskiego z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego obejmującego prowadzenie instalacji do produkcji napojów bezalkoholowych zlokalizowanej ul. Zdrojowa, 62-860 Opatówek dz. nr: 692/42, 694/1, 694/9, 694/10, (uzupełnionym w dniach: 20 maja 2021 r., 7 września 2021 r. oraz 23 listopada 2021 r.) Do wniosku został dołączony dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej w należnej wysokości.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wynika z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169).

Organem właściwym w sprawach ochrony środowiska dla ww. instalacji jest Starosta Kaliski na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2021 r., poz. 1973), w związku z § 3 ust. 1 pkt 54 lit. b oraz § 3 ust. 1 pkt 58 lit. b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839).

Starosta Kaliski zawiadomieniem z dnia 20 maja 2021 r. poinformował o wszczęciu postępowania administracyjnego w przedmiocie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji napojów bezalkoholowych.

Mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, zapis wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego (w postaci elektronicznej) pismem z dnia 25 maja 2021 r. został przekazany Ministrowi Klimatu i Środowiska.

Zapewniając możliwość udziału społeczeństwa w toczącym się postępowaniu administracyjnym, w oparciu o przepis art. 33 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t. j. Dz. U. z 2021 r., poz. 247 z późn. zm.) i art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, na tablicy ogłoszeń oraz na stronie internetowej Starostwa Powiatowego w Kaliszu, a także na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Gminy Opatówek, podano informację o wszczęciu postępowania administracyjnego

w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji napojów bezalkoholowych zlokalizowanej ul. Zdrojowa 1, 62-860 Opatówek, gm. Opatówek oraz możliwości składania uwag i wniosków w przedmiotowej sprawie.

W okresie upublicznienia o niniejszym postępowaniu tj. od 25 maja 2021r. do 24 czerwca 2021r., nie wpłynęły żadne uwagi do wniosku.

W przedłożonym wniosku przeanalizowano wpływ przedmiotowej instalacji na poszczególne elementy składowe środowiska.

Głównymi źródłami powstawania emisji gazów lub pyłów do powietrza zakładu produkcji napojów bezalkoholowych są: zbiornik magazynu cukru, system transportu pneumatycznego cukru z silosu cukru do syropiarni oraz linie rozlewnicze napojów, sterylizacja nakrętek.

Wniosek zawiera wyniki obliczeń stanu jakości powietrza oraz graficzne ich przedstawienie. Przeprowadzona analiza i obliczenia nie wykazały żadnych przekroczeń wartości stężeń jednogodzinnych oraz średniorocznych, określonych w obowiązujących przepisach.

W oparciu o wskazane dane, w pozwoleniu określono charakterystykę miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza, usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji oraz rodzaj, wielkość emisji wyrażoną w kg/h i Mg/rok dla całej instalacji.

Prowadzący instalację wodę, na potrzeby technologiczne instalacji do produkcji napojów bezalkoholowych pobiera z własnego ujęcia wód podziemnych oraz z gminnej sieci wodociągowej. Określono ilość wykorzystywanej wody, decyzja ta nie narusza warunków poboru wód określonych w pozwoleniu na pobór wód (aktualna decyzja wydana przez Dyrektora Zarządu Zlewni Wód Polskich w Kaliszu z dnia 30 lipca 2018 r. znak PO.ZUZ.2.421.189.2018.JG, zmieniona decyzją z dnia 9 listopada 2020 r. znak PO.ZUZ.2.4210.400m.2020.BK).

Zgodnie z obowiązującymi przepisami ochrony środowiska orzeczono o sposobie postępowania ze ściekami powstałymi w związku z eksploatacją instalacji, mając na względzie ich uszczegółowienie w sektorowym pozwoleniu wodnoprawnym.

Przedmiotowy wniosek zawiera analizę wpływu instalacji na środowisko akustyczne dla terenów, które podlegają ochronie przed hałasem. Na podstawie danych zawartych we wniosku oraz przeprowadzonej analizy akustycznej wpływu zakładu na tereny chronione, nie stwierdzono przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, zarówno dla pory dziennej jak i pory nocnej.

Najbliższe tereny chronione akustycznie w odniesieniu do granicy terenu zakładu Colian Sp. z o.o. to: tereny z zabudową mieszkaniowo - usługową w odległościach 120 m na północ i 40-200 m na południowy - zachód, teren zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej w odległości 250 m na wschód oraz teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej w odległości 170 m na południe.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem w odniesieniu do terenów podlegających ochronie przed hałasem oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby.

Z przedłożonego wniosku wynika, że eksploatacja instalacji będzie powodować wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne. Wytworzone odpady będą czasowo magazynowane na terenie zakładu, do uzyskania odpowiedniej partii transportowej, a następnie zostaną przekazane i transportowane przez upoważnionych odbiorców odpadów posiadających wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami obejmujące zbieranie lub przetwarzanie odpadów oraz wpis w tym zakresie do rejestru podmiotów wprowadzających produkty, produkty w opakowaniach i gospodarujących odpadami (BDO). Odpady będą zabezpieczone przed działaniem czynników atmosferycznych, a także przed potencjalnym przedostaniem się do gleby.

Na podstawie art. 183c ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, organ

pismem znak OSL.6222.1.2021 z dnia 13 września 2021 r. wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Kaliszu z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli instalacji w zakresie spełnienia wymagań dotyczących ochrony przeciwpożarowej i zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym. W myśl art. 184 ust. 4 pkt 5 ustawy Prawo ochrony środowiska do wniosku o zezwolenie na wytwarzanie odpadów dołącza się operat przeciwpożarowy, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowanie odpadów.

Do wniosku został dołączony operat przeciwpożarowy dla miejsca czasowego magazynowania odpadów opracowany przez oraz postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Kaliszu znak PZ.5560.8.2021 z dnia 1 kwietnia 2021 r., w którym wyrażono zgodę na zastosowanie warunków ochrony przeciwpożarowej dla miejsc czasowego magazynowania odpadów na terenie Zakładu Colian Sp. z o.o. w Opatówku, ul. Zdrojowa 1, 62-860 Opatówek, zgodnie z operatem przeciwpożarowym dla miejsca czasowego magazynowania odpadów.

Pismem z dnia 11 października 2021 r. znak PZ.5560.21.2.2021 Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Kaliszu pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym oraz w wydanym postanowieniu Komendanta Miejskiego PSP w Kaliszu dla przedmiotowej instalacji.

W świetle art. 208 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, w przypadku gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego powinien zawierać raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami, zwany „raportem początkowym”.

Przedłożony wniosek zawiera analizę w zakresie wykorzystywania, produkcji lub uwalniania substancji powodujących ryzyko oraz możliwość wystąpienia zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych. Wynika z niej, że dla przedmiotowej instalacji nie ma obowiązku sporządzania i przedstawienia raportu początkowego, ponieważ wykorzystywane i uwalniane substancje nie będą powodować zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych.

Analiza informacji zawartych w przedmiotowym wniosku wskazuje, iż zastosowane zostały rozwiązania organizacyjne, techniczne i technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości, w tym wynikające z konkluzji najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

W decyzji organ umieścił zapisy, które dotyczą wymagań zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych. Pozwolenie określa ponadto sposoby efektywnego wykorzystania energii i sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 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) nie jest zaliczana do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

W związku z powyższym, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy Prawo ochrony środowiska w decyzji określono sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii – na podstawie danych, które podał Wnioskodawca we wniosku o wydanie niniejszego pozwolenia.

Eksploatacja instalacji będącej przedmiotem niniejszego pozwolenia nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

Pismem z dnia 23 listopada 2021 r. znak OSL.6222.1.2021, Strony postępowania zostały poinformowane o przysługującym Stronie prawie wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w postępowaniu administracyjnym w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji. Strony nie skorzystały z tej możliwości.

Mając powyższe na uwadze, Starosta Kaliski orzeka jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Kaliszu za pośrednictwem Starosty Kaliskiego, w terminie 14 dni od dnia doręczenia niniejszej decyzji (art. 127 kodeksu postępowania administracyjnego).

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

Z dniem doręczenia tut. organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Informacja

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania, jeżeli eksploatacja instalacji będzie prowadzona z naruszeniem warunków pozwolenia lub przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska oraz w przypadku, gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie emisji, bez powodowania nadmiernych kosztów.

Prowadzący instalację jest obowiązany do:

- ewidencjonowania wyników przeprowadzonych pomiarów oraz ich przechowywania przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą,
- poinformowania niezwłocznie organ właściwy do wydania pozwolenia oraz wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska o naruszeniu warunków pozwolenia.

z. up. STAROSTY
Adam Jakóbczak
Z-ca Dyrektora
Wydział Ochrony Środowiska Rolnictwa i
Leśnictwa

Otrzymują:

Strony określone w aktach sprawy

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t. j. Dz. U. z 2021 r., poz. 1923 z późn. zm.) opłatę skarbową w wysokości 2011,00 zł za wydanie pozwolenia zintegrowanego uiszczono w dniu 13 maja 2021r., na rachunek bankowy Urzędu Miasta Kalisza nr konta 07 1020 2212 0000 5802 0387 5440. Dowód zapłaty dołączono do akt sprawy.

Opłatę skarbową w wysokości 17,00 zł za złożenie dokumentu potwierdzającego udzielenie pełnomocnictwa uiszczono w dniu 19 maja 2021r., na rachunek bankowy Urzędu Miasta Kalisza nr konta 07 1020 2212 0000 5802 0387 5440. Dowód zapłaty dołączono do akt sprawy.