

OŚ.6222.8.2016.SŚ
(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

Decyzja

Na podstawie art. 147, art. 181 ust. 1 pkt 1), art. 183 ust. 1, art. 188, art. 193 ust.1 pkt 3, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust. 3, art. 211, art. 218, art. 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016r., poz. 672 z późniejszymi zmianami), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169), art. 33 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tekst jednolity: Dz. U. z 2016r. poz. 353), art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks Postępowania Administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku znak OŚ/03.07/2016 z dnia 29.07.2016r. (zmienione pismami z dnia 28.09.2016r., 14.10.2016r., 02.12.2016r.) Pana Romana Sitko Prezesa Zarządu oraz Pana Jarosława Szacik Członka Zarządu Mondelez Polska Production Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Mondelez Polska Production Sp. z o.o. zlokalizowanej przy ul. Smaków 2, 49-318 Skarbimierz Osiedle

orzekam

I. **Udzielić Mondelez Polska Production Sp. z o.o., ul. Domaniewska 49, 02-672 Warszawa (NIP: 1070003926, REGON: 140457774) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej ponad 75 ton, gdzie zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym przekracza 10%, zlokalizowanej na terenie Fabryki Wyrobów Czekoladowych ul. Smaków 2, 49-318 Skarbimierz Osiedle (dz. nr 184/13, obręb 0160 Skarbimierz-Osiedle).**

II. **Określić rodzaj prowadzonej działalności:**

Przedmiotem działalności Zakładu w Skarbimierzu-Osiedle jest produkcja wyrobów czekoladowych, tj. batonów na bazie dostarczonej z zewnątrz czekolady. Profil realizowanej produkcji wiąże się z przerobem surowców pochodzenia roślinnego i zwierzęcego, których proporcje zależne są od asortymentu.

III. **Określić rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom oraz charakterystykę ogólną instalacji i stosowanych technologii:**

1. **Ogólna charakterystyka instalacji i stosowanych technologii:**

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych z surowców pochodzenia

zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej ponad 75 ton, gdzie zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym przekracza 10%, zlokalizowana na terenie Fabryki Wyrobów Czekoladowych w Skarbimierzu-Osiedle, ul. Smaków 2, należącej do MONDELEZ Polska Production Sp. z o.o. w Warszawie.

Na terenie Zakładu eksploatowanych jest 7 linii produkcyjnych o łącznej dobowej wydajności 244,864 Mg, z czego sześć linii produkcyjnych, o łącznej wydajności 217,968 Mg/dobę produkuje wyroby zawierające powyżej 10% produktów zwierzęcych, zaś pozostała linia, o wydajności 26,896 Mg/dobę wytwarza wyroby zawierające poniżej 10% surowców pochodzenia zwierzęcego. Wszystkie linie powiązane są ze sobą wspólnym węzłem magazynowym i stacjami przygotowania mas.

Proces produkcyjny obejmuje:

- przyjęcie surowców,
- przygotowanie nadzienia,
- formowanie wyrobu,
- pakowanie.

Formowanie wyrobów czekoladowych odbywa się na siedmiu liniach produkcyjnych: CR1, TD, CWC, FC, DDP, CAPE i Snax.

Proces produkcyjny zorganizowany jest w obrębie dwóch hal produkcyjnych, tj. tzw. strefy niealergenowej, obejmującej linie: CR1, TD, CWC, FC, offline – pakowanie oraz strefy alergenowej z liniami produkcyjnymi: DDP, SNAX, CAPE, linia Selection Box. – przepakowywanie.

W skład ciągu technologicznego linii do produkcji batonów wchodzi następujące elementy:

- podgrzewane zbiorniki zewnętrzne do przechowywania czekolady,
- zbiorniki buforowe,
- miksery przygotowujące dodatki do czekolady,
- linia do formowania czekolady: nagrzewnica form, temperówki czekolady, dozownik dodatków, mikser do zmieszania czekolady z dodatkami, depozytor czekolady dozujący czekoladę do form, tunel chłodniczy.

Opcjonalnie linia produkcyjna może współpracować z ciągiem pakującym, obejmującym:

- urządzenia pakujące wyroby w opakowania jednostkowe,
- kartoniarki,
- drukarki laserowe i atramentowe do datowania opakowań jednostkowych.

Część produkowanych wyrobów kierowana jest do pakowania na linie selection box. W strefie alergenowej realizowana jest produkcja wyrobów z zastosowaniem surowców o potencjalnych właściwościach alergizujących (np. orzechy).

Niezbędne do produkcji surowce dowożone są do zakładu transportem samochodowym. Czekolada płynna składowana jest w pięciu zbiornikach o ładowności 50 Mg każdy, usytuowanych w hali zbiorników magazynowych. Na terenie w/w hali znajdują się również zbiorniki z syropem glukozy (4 szt. po 50 Mg każdy) i po jednym zbiorniku 50 Mg z olejem palmowym, nadzieniem, polewą mleczną. Cukier dowożony jest do zakładu autocesternami i składowany w silosie magazynowym o ładowności 97 Mg, usytuowanym na zewnątrz hali. Pozostałe surowce sypkie typu mleko, serwatka oraz częściowo cukier dostarczane są w opakowaniach typu big-bag lub w workach i składowane w magazynie surowców. W węźle magazynowym przechowywane są również, w opakowaniach jednostkowych, pozostałe surowce i dodatki.

Z węzła przyjęcia i magazynowania, poszczególne surowce systemem automatycznego dozowania kierowane są bądź to bezpośrednio na poszczególne linie produkcyjne, bądź na stanowiska przygotowania mas i nadzień.

Procesy przygotowawcze to głównie mieszanie czekolady z dodatkami oraz mieszanie nadzienia. W skład nadzień wchodzi m.in.: tłuszcze roślinne, aromaty, cukier inwertowany, mleko w proszku itp.

Proces produkcji obejmuje formowanie wyrobu w warunkach termicznych zapewniających płynność czekolady i nadzienia, schładzanie i pakowanie, co przebiega na wyżej wymienionych liniach produkcyjnych.

Na terenie Zakładu znajduje się 9 linii pakowania, z czego 7 linii jest bezpośrednio związanych z liniami formowania produktów. Pozostałe dwie linie pakowania przeznaczone są do pakowania ręcznego, który to proces odbywa się bez bezpośredniego powiązania z procesem formowania.

2. Instalacje objęte pozwolenie zintegrowanym:

2.1. Instalacja IPPC, obejmująca:

- a) sześć linii produkcyjnych o łącznej wydajności 217,968 Mg/dobę, w których powstają produkty zawierające ponad 10% surowców pochodzenia zwierzęcego, tj.:
- linia CR1 – produkcja batonów Crunchie; maksymalna dobową wydajność 32,424 Mg/dobę, udział materiału zwierzęcego w wyrobie powyżej 10%,
 - linia CWC – produkcja batonów Curly Wurly/chomp; maksymalna dobową wydajność 19,2 Mg/dobę dla wyrobów z udziałem materiału zwierzęcego w wyrobie powyżej 10%,
 - linia FC – produkcja batonów Fudge/Chomp; maksymalna dobową wydajność 41,904 Mg/dobę dla wyrobów z udziałem materiału zwierzęcego w wyrobie powyżej 10%,
 - linia DDP – produkcja batonów Double Decker/Picnic; maksymalna dobową wydajność 57,504 Mg/dobę dla wyrobów z udziałem materiału zwierzęcego w wyrobie powyżej 10%,
 - linia CAPE – produkcja batonów pełnych i nadziewanych; maksymalna dobową wydajność 60,6 Mg/dobę dla wyrobów z udziałem materiału zwierzęcego w wyrobie powyżej 10%,
 - Snax – małe przekąski maksymalna dobową wydajność 6,336 Mg/dobę dla wyrobów z udziałem materiału zwierzęcego w wyrobie powyżej 10%,
- b) sześć linii pakowania związanych z ww. liniami formowania,
- c) instalację chłodzenia:

Instalacja chłodnicza jest stworzona na potrzeby wytwarzania chłodu dla central wentylacyjno – klimatyzacyjnych oraz na potrzeby procesu produkcyjnego.

Chłód wytwarzany jest przez agregaty chłodnicze (chillery), następnie transportowany wodą lodową o temperaturze 6 stopni do central wentylacyjnych oraz na procesy produkcyjne.

Na instalację chłodniczą składają się 3 agregaty o mocy 2 x 2MW i 1 x 1MW. Agregaty wyposażone są w parownik oraz skraplacz.

Układy pracują w oparciu o czynnik R134 A w ilości 960 kg dla agregatów o mocy 2 MW oraz 762 kg dla agregatu o mocy 1 MW. Skraplacze

agregatów chłodniczych chłodzone są w oparciu o 6 dwusekcyjnych wież wyparnych (składających się z sekcji A i B). Dodatkowo wieże zostały wyposażone w tłumiki hałasu. Agregaty posadowione są w budynku energetycznym, który stanowi odrębny budynek z ograniczonym dostępem dla osób postronnych.

Agregaty chłodnicze wyposażone są w układ ciągłego monitoringu wycieku substancji kontrolowanych w trybie 24/7 przez osoby posiadające uprawnienia do obsługi instalacji chłodniczych.

Proces chłodzenia medium ciepła odbieranego od agregatu przebiega w wieżach chłodniczych. Medium chłodzone jest w pierwszej kolejności za pomocą wody, w razie braku skutecznego obniżenia temperatury załączają się stopniowo regulowane wentylatory na wieżach chłodniczych.

Wytwarzana woda lodowa wykorzystywana jest m.in. na potrzeby linii produkcyjnych, głównie do tuneli chłodzących. Każda z linii produkcyjnych posiada strefę formowania wyrobu (strefa ciepła) oraz strefę „zimną”, gdzie w warunkach obniżonej temperatury następuje zastyganie czekolady.

- 2.2.** Instalacja inna, aniżeli IPPC, obejmująca linię TD – produkcja batonów Turkish Delight; maksymalna dobowo wydajność 26,896 Mg/dobę dla wyrobów z udziałem materiału zwierzęcego w wyrobie poniżej 10%, wraz z linią pakowania, objęta pozwoleniem na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.
- 2.3.** Dwie linie pakowania Offline i Selection Box przeznaczone do pakowania ręcznego, który to proces odbywa się bez bezpośredniego powiązania z procesem formowania, objęte pozwoleniem na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Na linii pakowanie ręcznego Offline są pakowane wyroby:

- Fudge w konfiguracji 6 szt, oraz 5 szt,
- Chomp w konfiguracji 5 szt oraz 6 szt ,
- Picnic w konfiguracji 4 szt,
- Double Decker w konfiguracji 4 szt,
- Selection Pack.

Na linii Selection Box są ręcznie pakowane następujące wyroby gotowe:

- Freddo Box w skład którego wchodzi - Chomp, Crunchie, CurlyWurly, Fudge, Freddo, Freddo Popping Candy;
- Selection Box Stocking w skład którego wchodzi – Fudge, Crunchie, Jelly Popping Cdy, CDM carmen, CDM WIP , WISPA;
- Med Selection Box w którego skład wchodzi – Double Decker, Fudge, Crunchie, CDM Kids, CDM WIP, Treatsize buttons;
- Selection Pack w skład którego wchodzi Chomop, CurlyWurly, Fudge, Freddo.

- 2.4.** Instalacja zbiornika magazynowego cukru, objęta pozwoleniem na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska:

- ładowność zbiornika – 97 ton (maksymalny załadunek 76 ton),
- wysokość zbiornika – 21 m,
- wymiary zaworu odpowietrzającego – 1,16 x 1,16 m
- czas trwania jednego rozładunku – maksymalnie 2 h
- średnia wielkość jednorazowej dostawy – ok. 25 ton

- nasilony układ odpylania - stężenie pyłu za filtrem max. 20 mg/Nm³,
- czas pracy – 352 h/rok,

2.5. Instalacja myjni i neutralizacji ścieków, objęte pozwoleniem na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska:

W skład instalacji i urządzeń służących do gromadzenia, oczyszczania i odprowadzania ścieków przemysłowych wchodzi:

- rurociągi ścieków przemysłowych,
- separator tłuszczu STG 091,
- studzienka z kratą OB1,
- pompownia ścieków OB2,
- zbiornik retencyjny - OB3,
- stacja dozowania reagentu OB4,
- pompownia ścieków PS1,
- studnia pośrednia ST/S8,
- studnia SPP,
- studnia pomiarowa SP.

Ścieki technologiczne rurociągami z hal produkcyjnych i miejsc ich powstawania przepływają przez separator tłuszczów i dalej studzienką krat dopływają do pompowni OB. Stąd podawane są pompami zatapialnymi do zbiornika retencyjnego uśredniającego i dalej są poprzez przepompownię P1 przepompowywane do kanalizacji sanitarnej.

W skład myjni wchodzi stanowiska mycia form i pojemników z użyciem wody i detergentów, stanowiące źródło ścieków przemysłowych.

IV. Określić rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw:

Tabela nr 1. Rodzaj i ilość wykorzystywanych materiałów, surowców i mediów w instalacji IPPC

L.p.	Rodzaj materiału, surowca, paliwa	Jednostka	Zużycie w ciągu roku
1	Mleko	Mg	290
2	Cukier	Mg	6200
3	Czekolada i polewy	Mg	13500
4	Płatki kukurydziane	Mg	170
5	Chrupki zbożowe	Mg	1200
6	Karmel	Mg	100
7	Glukoza	Mg	8300
8	Lecytyna	Mg	30
9	Tłuszcze roślinne	Mg	950
10	Aromaty	Mg	37
11	Bakalie	Mg	330

12	Energia elektryczna	MWh	20 000
13	Woda	m ³	269 500

V. Określić maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacji odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pacę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach:

 Nie przewiduje się eksploatacji instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

VI. Określić źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, nie większą niż wynikającą z prawidłowej eksploatacji instalacji, dla poszczególnych wariantów funkcjonowania:

Tabela nr 2. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania substancji do powietrza oraz wielkość dopuszczalnej emisji:

Lp.	Źródło emisji	Emitor			Prędkość [m/s]	Temp wylot [K]	Redukcja [%]	Czas pracy [h/rok]	Zanieczyszczeni e (numer CAS)	Emisja dopuszczalna	
		symbol	h [m]	d [m]						v	[kg/h]
1		3	4	5	6	7	8	9	10	12	13
1.	Zbiornik magazynowy cukru - ładowność 97 ton	SC1	21,0	1,16x1,16	0,0	293	Filtr tkaninowy (stężenie pyłu za filtrem do 20 mg/Nm ³)	352	Pył ogółem w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	0,0076 0,0076 0,0076	0,00268 0,00268 0,00268
2.	Naważanie składników linii Turkish Delight	B1	3,7	0,3	0,0	293	Filtr tkaninowy (stężenie pyłu za filtrem 0,1 mg/Nm ³)	4380	Pył ogółem w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5 Węglowodory alif.	0,0002 0,0002 0,0002 0,001	0,000876 0,000876 0,000876 0,000438
Emisja roczna z instalacji											
3.									Pył ogółem w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5 Węglowodory alif.		0,00356 0,00356 0,00356 0,000438

VII. Określić usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza:

1. Zainstalować króćce pomiarowe na emitorze B1 w sposób zgodny z PN-Z-04030-7:1994 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”, w terminie 2 miesięcy od dnia, gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna, oraz niezwłocznie poinformować tutejszy organ o zainstalowaniu króćców pomiarowych.
2. Na emitorze SC1, ze względu na konstrukcję oraz zagrożenie wybuchem - brak technicznych możliwości zainstalowania króćców pomiarowych zgodnie z Polską Normą PN-Z-04030-7:1994 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.

VIII. Określić warunki w zakresie emisji hałasu do środowiska:

1. Charakterystyka źródeł hałasu:

Tabela nr 3. Charakterystyka źródeł punktowych.

Lp	Punktowe źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy	
			Pora dnia	Pora nocy
1	2	3	4	5
1	Wieże chłodnicze (12 szt.)	82,5	16	8
2	Odpylacz Bart	85,0	16	8
3	Agregaty chłodniczy budynku administracyjnego – 2 szt.	77,5	16	8
4	Wentylator dachowy – budynek administracyjny	84,0	16	8
5	Wentylatory dachowe – budynek administracyjny – 3 sz.	67,5	16	8
6	Wentylator dachowy – budynek administracyjny	74,5	16	8
7	Wentylator dachowy – budynek administracyjny	73,0	16	8
8	Wentylator dachowy – budynek administracyjny	75,0	16	8
9	Wentylator dachowy – korytarz techniczny	82,0	16	8
10	Wentylator dachowy – korytarz techniczny	79,5	16	8
11	Wentylator dachowy – korytarz techniczny	78,0	16	8
12	Wentylator dachowy – korytarz techniczny	80,5	16	8

Lp	Punktowe źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy	
			Pora dnia	Pora nocy
1	2	3	4	5
13	Wyrzutnia dachowa - kuchnia	72,0	16	8
14	Wentylator dachowy - kuchnia	68,5	16	8
15	Wentylator dachowy - kuchnia	65,5	16	8
16	Wentylator dachowy - kuchnia	73,0	16	8
17	Wentylator dachowy - kuchnia	72,5	16	8
18	Wentylator dachowy - kuchnia	72,0	16	8
19	Wentylator dachowy – magazyn surowców	75,5	16	8
20	Wentylator dachowy – magazyn surowców	76,0	16	8
21	Wentylator dachowy – magazyn surowców	74,5	16	8
22	Wentylator dachowy – magazyn surowców	73,0	16	8
23	Wentylator dachowy – hala produkcyjna – 2 szt.	68,0	16	8
24	Wentylator dachowy – hala produkcyjna	69,0	16	8
25	Wentylator dachowy – hala produkcyjna	67,5	16	8

2. Wielkość dopuszczalnego poziomu hałasu emitowanego do środowiska:

Tabela nr 4. Wielkość emisji hałasu wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem:

Obszar	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku w [dB]	
	L _{AeqD} przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym	L _{AeqN} przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy
Teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej usytuowany przy ul. Wierzbowej w m. Skarbimierz-Osiedle, około 500 m w kierunku północnym od zakładu.	50	40

IX. Określić warunki w zakresie emisji odpadów:

1. Numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer REGON posiadacza odpadów:

NIP: 1070003926
REGON: 140457774

2. Źródła powstawania albo miejsca wprowadzania do środowiska odpadów:

Tabela nr 5. Miejsca powstawania odpadów.

I.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsca powstawania
Odpady niebezpieczne			
1.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	teren Zakładu, na którym znajdują się maszyny produkcyjne, urządzenia wymagające serwisu
2.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	produkcja na wszystkich etapach produkcji, teren Zakładu, na którym znajdują się maszyny produkcyjne, urządzenia wymagające serwisu, myjnia (opakowania po surowcach, produktach, olejach, substancjach niebezpiecznych)
3.	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)	15 02 02*	produkcja na wszystkich etapach produkcji, teren Zakładu, na którym znajdują się maszyny produkcyjne, urządzenia wymagające serwisu, myjnia
Odpady inne niż niebezpieczne			
4.	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	02 06 01	produkcja na wszystkich etapach produkcji
5.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	produkcja na etapie dodawania surowców, linie pakowania (opakowania po surowcach, opakowania z linii pakowania, opakowania nie spełniające wymagań)
6.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	produkcja na etapie dodawania surowców i dodatków, linie pakowania (opakowania po surowcach, opakowania z linii pakowania, opakowania nie spełniające wymagań)
7.	Opakowania z drewna	15 01 03	część magazynowa, linie pakowania
8.	Opakowania z metali	15 01 04	produkcja na etapie dodawania surowców i dodatków, linie pakowania (opakowania po surowcach, opakowania z linii pakowania, opakowania nie spełniające wymagań)

l.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsca powstawania
9.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	produkcja na etapie dodawania surowców i dodatków, linie pakowania (opakowania po surowcach, opakowania z linii pakowania, opakowania nie spełniające wymagań)
10.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	produkcja na wszystkich etapach produkcji, teren Zakładu, na którym znajdują się maszyny produkcyjne, urządzenia wymagające serwisu, myjnia, układ odpylania

3. Rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości:

Tabela Nr 6. Rodzaje i charakterystyka odpadów niebezpiecznych.

L.p	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>1. Odpad w skład, którego wchodzi: mieszana przetwarzanych olejów przekładniowych i silnikowych</p> <p>2. Skład chemiczny: węglowodory ropopochodne, w tym. wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne. W składzie odpadu wyszczególnić należy m.in. olej bazowy – niespecyfikowany, fosforan aminy, Głęboko rafinowane oleje mineralne, biały olej mineralny.</p> <p>Składnikami, które powodują, że odpad jest odpadem niebezpiecznym są:</p> <ul style="list-style-type: none"> • węglowodory i ich związki z tlenem, • fosfor, związki fosforu, z wyjątkiem fosforanów mineralnych. <p>3. Właściwości:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ciecz. <p>Właściwości powodujące, że odpady klasyfikuje się jako niebezpieczne:</p> <p>H4 "drażniące": substancje i preparaty niewykazujące działania żrącego, które w wyniku bezpośredniego, długotrwałego lub powtarzającego się kontaktu ze skórą lub błoną śluzową mogą wywołać stan zapalny,</p> <p>H14 „ekotoksyczne” odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.</p>
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi	<p>1. Odpad w skład, którego wchodzi: kannistry, beczki z tworzywa sztucznego po kwasowych i alkalicznych środkach do mycia i po środkach do dezynfekcji, po dodatkach do żywności, opakowania po rozpuszczalnikach, olejach i smarach.</p> <p>2. Skład chemiczny:</p>

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów
	zanieczyszczone		<p>Odpady stanowiące opakowania (szklane, papierowe, metalowe lub z tworzyw sztucznych) mogące zawierać śladowe ilości substancji kwasowych lub alkalicznych, dla których stanowią opakowanie (środki myjące, do dezynfekcji, opakowania po rozpuszczalnikach, po dodatkach do żywności).</p> <p>W opakowaniach mogą znajdować się m.in. następujące substancje: 3-metoksy-4-hydroksybenzaldehyde (vanillin), chlorek wapnia, kwas cytrynowy, etanol, etoksylovany alkohol tłuszczowy >5EO, kwas azotowy, kwas fosforowy, kwas siarkowy (VI), wodorotlenek sodu, nadtlenek wodoru, kumenosulfonian sodu, geraniol, citronellol, linalol, nerol, limonen, linalyl acetale, 4-allylveratrole, wanilina, propan, butan, 2-(2heptadeke-8nylo-2imidazolino-1) etanol, (Z)-N-metylo-N(1-okso-9-oktadecenylo)glicyna, destylaty lekkie obrabiane wodorem (ropa naftowa), tlenek cynku, benzensusulfonic acid C10 - C16-alkyl derivs., calcium salts, calcium dodecylbenzensulfonate, sulfonic acids, petroleum, calcium salts, benzensusulfonic acid C16 - C24-alkyl derivs., calcium salts, benzenamine, N-phenyl-, reaction products with 2,4,4-trimethylpentane, destylaty ciężkie parafinowane, rafinowane rozpuszczalnikami (ropa naftowa).</p> <p>Składnikiem, który powoduje, że odpad jest odpadem niebezpiecznym mogą być:</p> <ul style="list-style-type: none"> • związki cynku, • kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej, • roztwory zasadowe i zasady w postaci stałej, • nadtlutki, • rozpuszczalniki organiczne, z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowanych, • aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, • aminy aromatyczne, • eter,

L.p	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów
			<p style="text-align: center;">Charakterystyka odpadów</p> <ul style="list-style-type: none"> • węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w niniejszym załączniku. <p>3. Właściwości:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ciało stałe. <p>Właściwości powodujące, że odpady klasyfikuje się jako niebezpieczne:</p> <p>H3B – „łatwopalne”: substancje i preparaty ciekłe o temperaturze zapłonu równej lub wyższej niż 21°C i niższej niż lub równej 55°C,</p> <p>H4 – „drażniące”: substancje i preparaty niewykazujące działania żrącego, które w wyniku bezpośredniego, długotrwałego lub powtarzającego się kontaktu ze skórą lub błoną śluzową mogą wywołać stan zapalny</p> <p>H5 – „szkodliwe”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia,</p> <p>H8 – „żrące”: substancje i preparaty, które w zetknięciu z żywymi tkankami mogą spowodować ich zniszczenie,</p> <p>H14 – „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie, dla co najmniej jednego elementu środowiska,</p>

L.p	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów
3.	15 02 02*	<p>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)</p>	<p>1. Odpad w skład, którego wchodzi: Zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi ubrania ochronne, czepki jednorazowe, rękawiczki, ochronniki na brode, ściereczki z substancjami niebezpiecznymi, sorbenty.</p> <p>2. Skład chemiczny: Są to odpady składające się z:</p> <ul style="list-style-type: none"> • włókien bawełnianych bądź syntetycznych, • kauczuku naturalnego, syntetycznego i ich mieszanin (rękawice gumowe bądź lateksowe), • polipropylen. <p>Zanieczyszczenia wchodzące w skład odpadu to m.in.: 3-methoxy-4-hydroksybenzaldehyde (vanillin), chlorek wapnia, kwas cytrynowy, etanol, etoksylogowany alkohol tłuszczowy >5EO, kwas azotowy, kwas fosforowy, kwas siarkowy (VI), wodorotlenek sodu, nadtlenuk sodu, kumenosulfonian sodu, geraniol, citronellol, linalool, nerol, limonene, linalyl acetate 4-allylveratrole, waniilina, propan, butan, 2-(2heptadeke-8nylo-2imidazolino-1-) etanol, (Z)-N-metylo-N(1-okso-9-oktadeceny)glicyna, destylaty lekkie obrabiane wodorem (ropa naftowa), tlenek cynku, heksan, mieszanina izomerów (zawierająca < 5% heksanu), amina neutralizowana estrami kwasu fosforowego, benzensulfonic acid C10 - C16-alkyl derivs., calcium salts, calcium dodecylbensensulfonate, sulfonic acids, petroleum, calcium salts, benzensulfonic acid C16 - C24-alkyl derivs., calcium salts, benzenamine, N-phenyl-, reaction products with 2,4,4-trimethylpentane, destylaty ciężkie parafinowane, rafinowane rozpuszczalnikiem (ropa naftowa).</p> <p>3. Właściwości:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ciało stałe. <p>Składnikiem, który powoduje, że odpad jest odpadem niebezpiecznym są:</p> <ul style="list-style-type: none"> • związki cynku, • kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej, • roztwory zasadowe i zasady w postaci stałej, • nadtlenki, • aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, • rozpuszczalniki organiczne, z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowanych, • aminy alifatyczne, • etery • węglowodory i ich związki z tlenem.

Charakterystyka odpadów	
L.p	Rodzaj odpadu
Kod odpadu	<p>cd. 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)</p>
4.	<p>cd. 15 02 02*</p>
<p>Właściwości powodujące, że odpady klasyfikuje się jako niebezpieczne:</p> <p>H4 "drażniące": substancje i preparaty niewykazujące działania żrącego, które w wyniku bezpośredniego, długotrwałego lub powtarzającego się kontaktu ze skórą lub błoną śluzową mogą wywołać stan zapalny,</p> <p>H5 "szkodliwe": substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wnikięcia przez skórę mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia,</p> <p>H14 „ekotoksyczne” odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.</p>	

Tabela Nr 7. Rodzaje i charakterystyka odpadów innych niż niebezpieczne.

L.P.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów
1.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	<p>Odpad w skład, którego wchodzi: Wyroby gotowe o składzie niezgodnym z procedurą lub półprodukty i wyroby niekonfekcjonowane. Są to również odpady w popłuczyn powstające z tzw. przepłukiwania wstępnego maszyn. Popłuczyny nie zawierają substancji niebezpiecznych jest to wyłącznie surowiec (czekolada, karmel, bicarb, galaretka). Jest to tzw. przepłukiwanie wstępne przed uruchomieniem procesu CIP.</p> <p>Skład chemiczny:</p> <ul style="list-style-type: none"> • mleko w proszku, serwatka, czekolada, orzechy, chrupki, cukier, płatki kukurydziane, karmel, olej palmowy, syrop glukozowy, lecytynę, rodzynki, dodatki spożywcze, • odpady nie zawierają składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpiecznymi . <p>Właściwości:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ciało stałe lub ciecz, • odpady nie wykazują właściwości kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych.

L.P.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Odpad w skład, którego wchodzi: karton, opakowania zbiorcze, makulatura biała.</p> <p>Skład chemiczny: masa celulozowa</p> <ul style="list-style-type: none"> • odpady nie zawierają składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpiecznymi . <p>Właściwości:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ciało stałe, odpady nie wykazują właściwości kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Odpad w skład, którego wchodzi: Folia stretch, taśma bandująca, taśma PP do spinania palet, rolki foliowe, worki.</p> <p>Skład chemiczny:</p> <ul style="list-style-type: none"> • opakowania z polipropylenu (PP), polietylenu (PE), politereftalanu (PET), • odpady nie zawierają składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpiecznymi. <p>Właściwości:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ciało stałe, odpady nie wykazują właściwości kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych.

L.P.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Odpad w skład, którego wchodzi: Uszkodzone palety drewniane, drewniane kliny i inne drewniane opakowania po surowcach składające się z drewna oraz części metalowych np. gwoździ wykonanych ze stali, miedzi, aluminium.</p> <p>Skład chemiczny: drewno, stal, miedź, aluminium,</p> <ul style="list-style-type: none"> • odpady nie zawierają składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpiecznymi. <p>Właściwości:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ciało stałe, <p>odpady nie wykazują właściwości kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych.</p>
5.	15 01 04	Opakowania z metali	<p>Odpad w skład, którego wchodzi: Metalizowana folia do owijania batoników.</p> <p>Skład chemiczny: masa celulozowa, polietylenu (PE), aluminium,</p> <p>odpady nie zawierają składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpiecznymi.</p> <p>Właściwości:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ciało stałe, <p>odpady nie wykazują właściwości kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych.</p>

L.P.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<p>Odpad w skład, którego wchodzi: Metalizowana folia do owijania batoników.</p> <p>Skład chemiczny: masa celulozowa, polietylenu (PE), aluminium, odpady nie zawierają składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpiecznymi.</p> <p>Właściwości:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ciało stałe, <p>odpady nie wykazują właściwości kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych.</p>

L.P.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p>Odpad w skład, którego wchodzi: zniszczone, zużyte ubrania ochronne, czepki jednorazowe, rękawiczki, ochronniki na brodę, ściereczki niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, filtry tkaninowe pochodzące z układu odpylania zanieczyszczone pyłem.</p> <p>Skład chemiczny: są to odpady składające się z:</p> <ul style="list-style-type: none"> • włókien bawełnianych bądź syntetycznych, • kauczuku naturalnego, syntetycznego i ich mieszanin (rękawice gumowe bądź lateksowe), • polipropylen, • pył osadzający się na filtrach (cukier, aromaty spożywcze), • odpady nie zawierają składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpiecznymi . <p>Właściwości:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ciało stałe, • odpady nie wykazują właściwości kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych.

4. Ilość odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku:

Tabela nr 8. Ilości wytwarzanych odpadów.

I.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość Mg/rok
Odpady niebezpieczne			
1.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	0,500
2.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	7,200
3.	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)	15 02 02*	0,200
Odpady inne niż niebezpieczne			
4.	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	02 06 01	4500,0
5.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	1000,0
6.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	100,0
7.	Opakowania z drewna	15 01 03	100,0
8.	Opakowania z metali	15 01 04	30,0
9.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	50,0
10.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	200,0

5. Sposób dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów oraz miejsca, sposoby i rodzaje magazynowanych odpadów:

Tabela Nr 9. Sposoby zagospodarowania odpadów niebezpiecznych wraz z miejscami i sposobami ich magazynowania.

L.P.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania odpadów
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Sposób postępowania z odpadami olejowymi jest zgodny z Rozporządzenia Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 5 października 2015 roku w sprawie szczegółowego postępowania z olejami odpadowymi (Dz.U z 2015 r. poz. 1694). Odpady te nie są mieszane z innymi odpadami, zbierane są w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno zapalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, wyposażone w szczelne zamknięcie. Pojemniki posadowione są w wannach w zamkniętym, niedostępnym dla osób trzecich zadaszonym pomieszczeniu magazynowym o nawierzchni utwardzonej (wiata nr 2 – magazyn odpadów niebezpiecznych). Pojemniki te będą w stosowny sposób opisane tj. OLEJ Odpadowy oraz kod odpadu zgodnie z katalogiem odpadów. Odpady te magazynowane będą na terenie utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniem gruntu oraz opadami atmosferycznymi. Po zebraniu większej ilości przekazywane są do odzysku specjalistycznej firmie posiadającą wszelkie stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami danego typu.

L.P.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania odpadów
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Odpady magazynowane są tymczasowo w miejscu ich wytwarzania, czyli na terenie hal produkcyjnych, w specjalnie do tego celu wyznaczonych pojemnikach. Następnie odpady trafiają do miejsca ich ostatecznego magazynowania. Jest to wiata nr 1 posiadająca utwardzone podłoże oraz zadaszenie chroniące przed negatywnym wpływem warunków atmosferycznych. Miejsce jest niedostępne dla osób trzecich. Odpady magazynowane są w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach. Odpady przekazywane są do odzysku, za pośrednictwem firmy transportującej, specjalistycznej firmie. Zarówno firma transportująca, zbierająca, jak również prowadząca odzysk posiada stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami danego typu.</p>

L.P.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania odpadów
3.	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)	<p>Odpady magazynowane są tymczasowo w miejscu ich wytwarzania, czyli na terenie hal produkcyjnych, w specjalnie do tego celu wyznaczonych pojemnikach. Następnie odpady trafiają do miejsca ich ostatecznego magazynowania. Jest to wiata nr 2 posiadająca utwardzone podłoże oraz zadaszenie chroniące przed negatywnym wpływem warunków atmosferycznych. Miejsce jest niedostępne dla osób trzecich. czyli do wiaty.</p> <p>Odpady magazynowane są w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach. Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia, za pośrednictwem firmy transportującej, specjalistycznej firmie. Zarówno firma transportująca, zbierająca, jak również prowadząca odzysk lub unieszkodliwienie posiada stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami danego typu.</p>

Tabela Nr 10. Sposoby zagospodarowania odpadów innych niż niebezpieczne waz z miejscami i sposobami ich magazynowania.

L.P.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania
1.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	<p>Odpad przesypywany jest do worków big bag i magazynowany w specjalnie dedykowanych do tego celu zamkniętych naczepach zaparkowanych w dokach przy magazynach (magazyn wyrobów gotowych i opakowań oraz magazyn surowców).</p> <p>Odpady z płukania zbierane są do pojemników IBC i magazynowane w specjalnie dedykowanych do tego celu zamkniętych naczepach zaparkowanych w dokach przy magazynach (magazyn wyrobów gotowych i opakowań oraz magazyn surowców).</p> <p>W przypadku zapełnienia naczepy, naczepa wraz z odpadem odbierana jest przez specjalistyczną firmę. Odpady przekazywane są do odzysku, za pośrednictwem firmy transportującej, specjalistycznej firmie. Zarówno firma transportująca, zbierająca, jak również prowadząca odzysk posiada stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami danego typu.</p>
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Odpady magazynowane są tymczasowo w miejscu ich wytwarzania, czyli na terenie hal produkcyjnych, w specjalnie do tego celu wyznaczonych pojemnikach. Odpad ten prasowany jest w belownicy zlokalizowanej na produkcji, a następnie trafia do miejsca jego ostatecznego magazynowania tj. do kontenerów zlokalizowanych przy wiacie odpadów nr 1. Odpady przekazywane są do odzysku, za pośrednictwem firmy transportującej, specjalistycznej firmie. Zarówno firma transportująca, zbierająca, jak również prowadząca odzysk posiada stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami danego typu.</p>

L.P.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane są tymczasowo w miejscu ich wytwarzania, czyli na terenie hal produkcyjnych, w specjalnie do tego celu wyznaczonych pojemnikach. Odpad ten prasowany jest w belownicy zlokalizowanej na produkcji, a następnie trafia do miejsca jego ostatecznego magazynowania tj. do kontenerów zlokalizowanych przy wiacie odpadów nr 1. Odpady przekazywane są do odzysku, za pośrednictwem firmy transportującej, specjalistycznej firmie. Zarówno firma transportująca, zbierająca, jak również prowadząca odzysk posiada stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami danego typu.
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane są pod wiatą paletową. Odpady przekazywane są do odzysku, za pośrednictwem firmy transportującej, specjalistycznej firmie. Zarówno firma transportująca, zbierająca, jak również prowadząca odzysk posiada stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami danego typu.

L.P.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania
5.	15 01 04	Opakowania z metali	<p>Odpady magazynowane są tymczasowo w miejscu ich wytwarzania, czyli na terenie hal produkcyjnych, w specjalnie do tego celu wyznaczonych pojemnikach. Następnie odpady trafiają do miejsca ich ostatecznego magazynowania. Jest to wiata nr 1 posiadająca utwardzone podłoże oraz zadaszenie chroniące przed negatywnym wpływem warunków atmosferycznych. Miejsce jest niedostępne dla osób trzecich. Odpady magazynowane są w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach. Odpady przekazywane są do odzysku, za pośrednictwem firmy transportującej, specjalistycznej firmie. Zarówno firma transportująca, zbierająca, jak również prowadząca odzysk posiada stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami danego typu.</p>
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<p>Odpady magazynowane są tymczasowo w miejscu ich wytwarzania, czyli na terenie hal produkcyjnych, w specjalnie do tego celu wyznaczonych pojemnikach. Następnie odpady trafiają do miejsca ich ostatecznego magazynowania. Jest to wiata nr 1 posiadająca utwardzone podłoże oraz zadaszenie chroniące przed negatywnym wpływem warunków atmosferycznych. Miejsce jest niedostępne dla osób trzecich. Odpady magazynowane są w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach. Odpady przekazywane są do odzysku, za pośrednictwem firmy transportującej, specjalistycznej firmie. Zarówno firma transportująca, zbierająca, jak również prowadząca odzysk posiada stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami danego typu.</p>

L.P.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane są tymczasowo w miejscu ich wytwarzania, czyli na terenie hal produkcyjnych, w specjalnie do tego celu wyznaczonych pojemnikach. Następnie odpady trafiają do miejsca ich ostatecznego magazynowania. Jest to wiata nr 1 posiadająca utwardzone podłoże oraz zadaszenie chroniące przed negatywnym wpływem warunków atmosferycznych. Miejsce jest niedostępne dla osób trzecich. Odpady magazynowane są w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, wyposażonych w prasę stacjonarną. Odpady przekazywane są do odzysku, za pośrednictwem firmy transportującej, specjalistycznej firmie. Zarówno firma transportująca, zbierająca, jak również prowadząca odzysk posiada stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami danego typu.

Miejsca magazynowania wszystkich odpadów przedstawiono na mapie stanowiącej załącznik Nr 1 do niniejszego pozwolenia.

6. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

W celu minimalizacji powstających odpadów prowadzić następujące procedury postępowania:

- nadzór nad procesem technologicznym,
- eksploatacja urządzeń zgodna z instrukcjami obsługi, utrzymywanie urządzeń w należytych stanie, nie dopuszczanie do powstawania wycieków olejowych, zakup olejów dobrej jakości, racjonalną obsługę i eksploatację środków transportowych,
- nadzór nad zakupami (zakup dostosowywany do wielkości zamówienia, wybór surowców o dłuższym terminie przydatności),
- dokonywanie zakupu filtrów o wysokiej jakości i o długim okresie eksploatacyjnym,
- zakup olejów dobrej jakości, kontrola i prowadzenie właściwej pracy urządzeń produkcyjnych, unikanie wycieku olejów podczas ich wymiany,
- zamawianie od dostawców stosujących opakowania zdatne do wtórnego użytku,
- segregacja odpadów u "źródła" w celu pozyskania odpadów przydatnych do odzysku,

- zapobieganie mieszania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- zabezpieczenie miejsc magazynowania odpadów m.in. magazynowanie odpadów w zamkniętym pomieszczeniu, pod zadaszeniem, celem eliminacji wtórnego zanieczyszczenia odpadów, ich migracji oraz negatywnego wpływu opadów atmosferycznych,
- kierowanie odpadów w pierwszej kolejności do odzysku, w tym recyklingu (zagospodarowanie odpadów zgodnie z hierarchią określoną w ustawie o odpadach),
- prowadzenie szkoleń z zakresu gospodarki odpadami,
- funkcjonowanie zakładu zgodnie z zasadami ochrony środowiska,
- systematyczne prowadzenie monitoringu procesów związanych z wytwarzaniem odpadów poprzez prowadzenie ewidencji odpadów (karty ewidencji i przekazania odpadów) w oparciu o dokumenty określone w przepisach odrębnych.

7. Sposób dalszego gospodarowania odpadami:

- a) postępować z wytworzonymi odpadami w sposób zgodny z zasadami gospodarowania odpadami oraz wymaganiami i przepisami w zakresie ochrony środowiska;
- b) powstające odpady należy magazynować (tj. czasowo przetrzymywać i gromadzić przed ich transportem) według rodzajów w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, a odpady niebezpieczne dodatkowo w pełnej izolacji od środowiska, w miejscach określonych w pkt IX.5. niniejszej decyzji;
- c) magazynowanie odpadów może odbywać się na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny, jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości transportowej odpadów, przy czym okres ich magazynowania nie może przekroczyć terminów określonych w przepisach (tj. odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwienia, z wyjątkiem składowania, można magazynować przez okres 3 lat od momentu wytworzenia, a odpady przeznaczone do składowania – 1 rok). Okresy magazynowania odpadów liczone są łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy tych odpadów;
- d) zapewnić w pierwszej kolejności odzysk wytwarzanych odpadów, a następnie unieszkodliwienie odpadów, których nie można poddać odzyskowi; w szczególności odpadowe oleje przekazywać do odzysku poprzez regenerację, jeżeli regeneracja nie jest możliwa ze względu na zanieczyszczenie, oleje te powinny być poddane innym procesom odzysku, a w ostateczności unieszkodliwiane;
- e) określone rodzaje odpadów przekazywać w celu odzysku lub unieszkodliwienia odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami (tj. zbierania, transportu, odzysku i/lub unieszkodliwienia odpadów) lub osobom fizycznym do wykorzystania na ich własne potrzeby, zgodnie z warunkami określonymi w przepisach szczegółowych;

8. Dodatkowe wymagania w zakresie gospodarki odpadami:

Wszelkie prace w zakresie magazynowania i załadunku odpadów wykonywać z zachowaniem warunków bezpieczeństwa, zdrowia ludzi oraz w sposób niepowodujący zagrożenia ani uciążliwości dla środowiska i ludzi.

Magazynowanie odpadów prowadzić w sposób zapobiegający pyleniu oraz zapewniający zbieranie ewentualnych odcieków w celu uniknięcia przenikania składników odpadów do podłoża gruntowego.

X. Określić warunki w zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

1. Ilość pobieranej wody z wodociągu miejskiego wynosi :

Zużycie wody ogółem – do 269 500 m³/r:

a) zużycie wody na cele technologiczne – do 210 210 m³/r,

b) zużycie wody na cele socjalne – do 59 290 m³/r.

2. Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych odprowadzanych do kanalizacji w ilości:

- w ograniczeniu godzinowym:

$Q_{hmax} = 10 \text{ m}^3/\text{h}$ w godzinach od 8.00 do 17.00,

$Q_{hmax} = 27 \text{ m}^3/\text{h}$ w godzinach od 17.00 do 8.00

$Q_{\text{śrd}} = 374,0 \text{ m}^3/\text{d}$

$Q_{maxr} = 160\,965 \text{ m}^3/\text{rok}$

- o stanie i składzie:

- azot amonowy < 200 mg N_{NH4}/l,
- azot azotynowy < 10 mg N_{NO3}/l,
- cynk < 5 mg Zn/l,
- miedź < 1 mg Cu/l,
- fosfor ogólny < 30 mg P/l,

określone zgodnie z obowiązującym pozwoleniem wodnoprawnym na odprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych.

Pozostałe wskaźniki zostały określone zgodnie z umową na odprowadzanie ścieków z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji w Brzegu Sp. z o.o.

XI. Określić wymagane działania, w tym środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

- a) kontrola ilości wytwarzanych odpadów, poprzez prowadzenie ewidencji odpadów,
- b) automatyczne dozowanie rozcieńczonych (30%) roztworów NaOH i H₂SO₄ do zbiornika OB3 w celu korekty pH w ściekach.

- c) posadowienie zbiorników ługu i kwasu w wannach chemoodpornych o pojemności równej pojemności zbiorników, co zapobiegnie negatywnym skutkom w przypadku awarii,
- d) podczyszczanie ścieków przemysłowych celem wychwytywania osadów tłuszczowych,
- e) optymalizacja zużycia wody,
- f) zabezpieczenie miejsc magazynowania odpadów m.in. magazynowanie odpadów w zamkniętym pomieszczeniu, pod zadaszeniem, celem eliminacji wtórnego zanieczyszczenia odpadów, ich migracji oraz negatywnego wpływu opadów atmosferycznych,
- g) kierowanie odpadów w pierwszej kolejności do odzysku, w tym recyklingu (zagospodarowanie odpadów zgodnie z hierarchią określoną w ustawie o odpadach).
- h) przekazywanie odpadów specjalistycznym firmom,
- i) stosowanie dodatkowych zabezpieczeń podczas magazynowania odpadów niebezpiecznych,
- j) zastosowanie filtrów na silosach materiałów sypkich,
- k) dbanie o dobry stan techniczny filtrów odpylających, celem ograniczenia zarówno emisji do środowiska jak i strat surowców,
- l) hermetyzacja procesów transportu materiałów sypkich,
- m) stosowanie gazu ziemnego, jako paliwa podstawowego w kotłowni grzewczej,
- n) odzysk ciepła z układów klimatyzacyjnych,
- o) zastosowanie tłumików akustycznych na czerpniach i wyrzutniach central wentylacyjnych,
- p) usytuowanie agregatów chłodniczych oraz centrali klimatyzacyjno-wentylacyjnych wewnątrz budynku oraz posadowienie wież chłodniczych przy elewacji budynku, który stanowi tym samym ekran w stosunku do położonej od strony północnej zabudowy mieszkalnej,
- q) magazynowanie substancji chemicznych w sposób minimalizujący negatywne oddziaływanie na środowisko poprzez m.in.: zastosowanie zbiorników dwupłaszczowych, wanien wychwytowych, posadzek chemoodpornych oraz sorbentów,
- r) stosowanie w instalacji czynników chłodniczych nowej generacji,
- s) wdrożenie w zakładzie zintegrowanego Systemu Zarządzania Bezpieczeństwem i Środowiskiem, co wiąże się z koniecznością realizowania, między innymi, procedur właściwego nadzoru nad stanem technicznym eksploatowanych urządzeń,
- t) systematyczne szkolenie pracowników w zakresie BHP oraz w zakresie prawidłowej obsługi urządzeń technologicznych,
- u) podejmowanie niezbędnych remontów oraz napraw instalacji i ich przeprowadzanie w sposób zgodny z zatwierdzoną procedurą zakładową, szczególnie służącą osiągnięciu najwyższych standardów pracy zgodnie z wytycznymi najlepszej dostępnej techniki,
- v) utrzymywanie w dobrym stanie technicznym i prawidłowej eksploatacji wszystkich urządzeń objętych niniejszą decyzją w oparciu o stosowne instrukcje,
- w) stałe doskonalenie procesów technologicznych i stosowanych urządzeń technicznych z wykorzystaniem danych monitoringowych.

XII. Określić sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko:

Ze względu na lokalizację instalacji Mondelez Polska Production Sp. z o.o. w Skarbmierzu-Osiedle, wielkość instalacji i parametry emisji, jej eksploatacja w żadnych warunkach nie wywołuje transgranicznego przemieszczania się zanieczyszczeń w środowisku.

XIII. Określić zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji:

1. Monitoring emisji do powietrza:

- a) Przeprowadzić wstępne pomiary wielkości emisji substancji z emitora B1 w terminie 14 dni od zamontowania króćców pomiarowych:
- pyłu, zgodnie z metodyką referencyjną określoną w obowiązujących przepisach dotyczących wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji,
 - węglowodorów alifatycznych – zgodnie z metodyką laboratorium akredytowanego.
- b) Prowadzić pomiary emisji substancji z emitora B1 z częstotliwością raz na pięć lat (licząc od dnia wydania niniejszej decyzji), zgodnie z metodyką określoną w punkcie XIII.1.a).

2. Monitoring emisji hałasu:

Okresowe pomiary hałasu w środowisku winny być przeprowadzone raz na dwa lata w porze dziennej oraz w porze nocnej, zgodnie z obowiązującymi metodykami referencyjnymi. Pierwsze pomiary należy wykonać w okresie 2 lat od dnia, w którym niniejsze pozwolenie stanie się ostateczne.

Pomiary te należy przeprowadzić w dwóch wyznaczonych punktach pomiarowych przy ul. Wierzbowej zgodnie poniższą tabelą:

Tabela nr 10. Lokalizacja punktów imisji hałasu.

Lp	Lokalizacja	Współrzędne geograficzne	
		Szerokość [hdd°mm'ss.s"]	Długość [hdd°mm'ss.s"]
1.	Granica posesji mieszkaniowej przy ulicy Wierzbowej 2	17°25'01,6"	50°50'39,5"
2.	Granica posesji mieszkaniowej przy ulicy Wierzbowej 12	17°24'55,2"	50°50'39,6"

3. Monitoring odpadów:

Posiadacz odpadów obowiązany jest do prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, to jest kart ewidencji odpadów prowadzonych dla każdego odpadu odrębnie oraz kart przekazania odpadów, zgodnie z przyjętym

katalogiem odpadów i listą odpadów niebezpiecznych. Należy również sporządzać i przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego, na odpowiednich formularzach, zbiorcze zestawienia danych o rodzajach i ilości odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku i unieszkodliwienia tych odpadów. Stosowne wzory ewidencji określone są w przepisach wykonawczych do ustawy o odpadach.

4. Monitoring ścieków przemysłowych odprowadzanych do kanalizacji:

Monitoring ścieków odprowadzanych do kanalizacji prowadzić zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym.

5. Monitoring procesów technologicznych:

Prowadzić monitoring procesów technologicznych w zakresie:

- zużycia surowców zużywanych w procesie produkcji,
- ilości i jakości zużywanych aromatów i dodatków smakowych, ze szczególnym uwzględnieniem ich składu chemicznego (analiza kart charakterystyki),
- ilości i jakości stosowanych preparatów myjących (analiza kart charakterystyki),
- zużycia środków stosowanych w urządzeniach chłodniczych,
- nadzoru stanu technicznego filtrów w urządzeniach odpylających oraz stanu tłumików hałasu w miejscach ich zastosowania.

XIV. Określić sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych o wielkościach emisji substancji i energii w tym wyników pomiarów:

1. W zakresie emisji substancji do powietrza:

Wyniki pomiarów emisji substancji do powietrza przekazać Staroście Brzeskiemu i Opolskiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów.

2. W zakresie ochrony przed hałasem:

Wyniki okresowych pomiarów hałasu w środowisku, przekazywać Staroście Brzeskiemu i Opolskiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu w formie i terminie zgodnej z obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie.

XV. Określić zakres, sposób i termin przekazywania Staroście Brzeskiemu i Opolskiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska:

Do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni należy przedstawić Staroście Brzeskiemu i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska zestawienie roczne:

- wielkości zużycia surowców, materiałów i mediów na potrzeby instalacji, określonych zgodnie z tabelą nr 1 niniejszej decyzji,
- emisji zanieczyszczeń do powietrza, określonych zgodnie z tabelą nr 2 niniejszej decyzji,
- ilości wytworzonych odpadów w toku eksploatacji instalacji, określonych zgodnie z tabelą nr 8 niniejszej decyzji,
- ilości pobieranej wody oraz ilości i jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych, określonych zgodnie z punktem XI. niniejszej decyzji.

XVI. Określić dodatkowe wymagania:

1. Sporządzać szczegółowe informacje (raport) przed wprowadzaniem w Spółce zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub gdy będzie to wynikać z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.
2. W odniesieniu do każdego procesu prowadzonego już na terenie Zakładu przeprowadzać - co najmniej raz na 5 lat (licząc od dnia wydania niniejszej decyzji) - ocenę porównującą parametry procesowe ze wskaźnikami charakteryzującymi najlepsze dostępne techniki (BAT).
W przypadku stwierdzenia daleko idących rozbieżności z wymogami BAT, stanowić one będą podstawę do podjęcia decyzji o modernizacji, względnie eliminacji danego procesu.
3. Ww. informacje (raport) oraz ocenę przedkładać Staroście Brzeskiemu w terminie 30 dni od dnia ich wykonania.

XVII. Określić sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczenia skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii:

1. Mondelez Polska Production Sp. z o.o. – Fabryka Wyrobów Czekoladowych w Skarbimierzu-Osiedle, ze względu na ilości substancji niebezpiecznych znajdujących się w Zakładzie, nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej, w rozumieniu art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska.
2. Dla zabezpieczenia środowiska przed wystąpieniem awarii przemysłowej i ewentualnymi jej skutkami należy:
 - a) wdrażać w zakładzie system Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy, co wiąże się z koniecznością realizowania, między innymi, procedur właściwego nadzoru nad stanem technicznym eksploatowanych urządzeń,
 - b) magazynować wszystkie substancje chemiczne zawierające substancje niebezpieczne a stosowane w związku z eksploatacją instalacji, w sposób zabezpieczający przed możliwym przeniknięciem zanieczyszczeń do środowiska gruntowo – wodnego,
 - c) prowadzić systematycznie szkolenia pracowników oraz zapewniać kompetentny personel nadzorujący,

- d) prowadzić systematyczny przegląd procedur i instrukcji stosowanych na terenie zakładu,
 - e) transportować materiały chemiczne w oryginalnych, szczelnych pojemnikach,
 - f) stosować zabezpieczenia ochronne zbiorników magazynowych,
 - g) stosować ochronę przeciwpożarową, zabezpieczenia antywybuchowe,
 - h) w miejscach narażonych na zanieczyszczenie, stosować utwardzone, szczelne podłoże uniemożliwiające bezpośrednie narażenie środowiska gruntowo-wodnego.
3. W razie wystąpienia awarii, w wyniku której powstanie zagrożenie życia lub zdrowia ludzi lub środowiska, prowadzący instalację obowiązany jest:
- a) natychmiast zawiadomić o tym fakcie właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej, Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz organ wydający niniejsze pozwolenie,
 - b) niezwłocznie przekazać ww. organom informacje o okolicznościach awarii; substancjach niebezpiecznych związanych z awarią, uniemożliwiających dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska; o podjętych działaniach ratunkowych; a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu się oraz stałej aktualizacji tych informacji odpowiednio do zmiany sytuacji,
 - c) przedłożyć Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska informacje o sposobie usunięcia skutków awarii.

XVIII. Określić sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane:

- a) w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji likwidację obiektów i urządzeń należy prowadzić przy zastosowaniu specjalistycznego sprzętu gwarantującego bezpieczny dla ludzi i środowiska demontaż poszczególnych obiektów,
- b) likwidacja instalacji musi być prowadzona zgodnie z obowiązującymi (w czasie likwidacji) przepisami prawa budowlanego,
- c) transport zdemontowanych urządzeń i powstałych odpadów (elementów konstrukcyjnych i wyposażenia nie nadających się do ponownego wykorzystania) powinien być prowadzony wyłącznie w porze dnia,
- d) rozbiórka instalacji w zakresie gospodarki odpadami powinna uwzględniać segregację wytwarzanych odpadów oraz ich magazynowanie w sposób zapobiegający zanieczyszczeniu środowiska,
- e) odpady z rozbiórki należy przekazywać w pierwszej kolejności w celu odzysku (w szczególności odpady takie jak: metale, szkło, tworzywa sztuczne kierować do recyklingu) a w przypadku braku możliwości zastosowania procesu odzysku odpadów należy je przekazać specjalistycznym firmom do unieszkodliwienia,
- f) wszelkie prace związane z zakończeniem eksploatacji i ewentualnym usunięciem skutków mogą być prowadzone w sposób gwarantujący brak zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych.

XIX. Określić zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, jeżeli zostały one określone lub w przypadku braku konkluzji BAT – w dokumentach referencyjnych BAT, w zakresie, w jakim wykraczają one poza wymagania, o których mowa w art. 147, oraz wymagania określone w przepisach wydanych na podstawie art. 148 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska:

Nie dotyczy.

XX. Określić wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania, o ile są konieczne:

- a) wdrażać w zakładzie system Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy, co wiąże się z koniecznością realizowania, między innymi, procedur właściwego nadzoru nad stanem technicznym eksploatowanych urządzeń,
- b) magazynować wszystkie substancje chemiczne zawierające substancje niebezpieczne a stosowane w związku z eksploatacją instalacji, w sposób zabezpieczający przed możliwym przeniknięciem zanieczyszczeń do środowiska gruntowo – wodnego, w tym:
 - substancje chemiczne wykorzystane przez dział techniczny przechować w dedykowanych szafach na chemię,
 - substancje posiadające właściwości łatwopalne przechowywać w szafie ogniotrwałej zlokalizowanej na terenie magazynu technicznego,
 - chemię wykorzystywaną w procesie CIP składować na wannach wychwytowych,
 - stosować tzw. plomby (które wchodzi w skład zestawu sorbentowego), które stosuje się w wyniku uszkodzeń mechanicznych IBC w celu uniknięcia wycieku,
 - pozostałe pojemniki typu kanistry przechowywać w dedykowanym pomieszczeniu z ograniczonym dostępem osób trzecich, również ustawione na wannach wychwytowych,
 - każde z pomieszczeń wyposażać w zestawy sorbentowe,
 - pojemniki IBC wykorzystywane na produkcji lokalizować w dedykowanych szafach lub wannach wychwytowych,
 - zbiorniki ługu i kwasu, w których następuje automatyczne dozowanie preparatów chemicznych celem korekty pH umieszczać w wannach chemoodpornych o pojemności równej pojemności zbiorników, co zapobiegnie negatywnym skutkom w przypadku awarii,
 - olej opałowy magazynować w zbiorniku dwupłaszczowym, z detekcją wycieku,
 - agregaty chłodnicze powinny być wyposażone w układ ciągłego monitoringu wycieku substancji kontrolowanych w trybie 24/7,
 - stosowanie na terenie Zakładu tj. w halach produkcyjnych, posadzek, wykonanych z dwuskładnikowych żywic epoksydowych,

charakteryzujących się wysoką odpornością mechaniczną oraz chemiczną,

- c) Prowadzić systematyczny nadzór prawidłowości funkcjonowania stosowanych działań mających na celu zapewnienie ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych.

XXI. Określić termin obowiązywania pozwolenia.

Ustala się termin obowiązywania pozwolenia na czas nieoznaczony.

- XXII. Wygasić w całości, na wniosek strony, decyzję Starosty Brzeskiego nr OŚ.7626/131/09 z dnia 22.02.2010r. ze zmianami, udzielającej Mondelez Polska Production Sp. z o.o. z siedzibą ul. Domaniewska 49, 02-672 Warszawa, pozwolenia na wytwarzanie odpadów dla instalacji Fabryki Wyrobów Czekoladowych, zlokalizowanej w Skarbimierzu-Osiedle, przy ul. Smaków 2.**

Uzasadnienie

Wnioskiem znak OŚ/03.07/2016 z dnia 29.07.2016r. (zmienionym pismami z dnia 28.09.2016r., 14.10.2016r., 02.12.2016r.) Pan Roman Sitko Prezes Zarządu oraz Pan Jarosław Szacik Członek Zarządu Mondelez Polska Production Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, wystąpili do Starosty Brzeskiego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej ponad 75 ton, gdzie zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym przekracza 10%, zlokalizowanej na terenie Fabryki Wyrobów Czekoladowych w Skarbimierzu-Osiedle, ul. Smaków 2.

Do wniosku dołączono dokumentację pn. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego”, opracowaną przez Przedsiębiorstwo Usług Ochrony Środowiska Attma Sp. z o.o., Skórzewo, w lipcu 2016r. oraz pełnomocnictwo udzielone przez Zarząd Mondelez Polska Production Sp. z o.o. dla Pani Anny Weimann.

Wnioskodawca przedłożył również potwierdzenie zrealizowania operacji uiszczenia opłaty rejestracyjnej na wyodrębniony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w wysokości 5231,23 zł, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2014r, poz. 1183) oraz dowód uiszczenia opłaty skarbowej za wydanie pozwolenia zintegrowanego w wysokości 2011 zł.

W związku z powyższym, zgodnie z art. 209 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska.

Zgodnie z punktem 6 ppkt 5c) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r., poz.1169), przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości i wobec powyższego wymagane jest dla niej uzyskanie pozwolenia zintegrowanego (IPPC) w trybie przepisów ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Ponadto zgodnie z §3 ust. 1 pkt 94) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016r. poz. 71) ww. instalacja Spółki zaliczana jest do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko i w związku z czym, organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest Starosta Powiatu Brzeskiego.

Zgodnie z wnioskiem instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym to:

- instalacja IPPC, obejmująca linie CAPE, CR1, DDP, CWC, FC i SNAX o łącznej wydajności 217,968 Mg/dobę, dla wyrobów z udziałem materiału zwierzęcego w wyrobie powyżej 10%,
- instalacja inna, aniżeli IPPC, obejmująca linie TD o wydajności 26,896 Mg/dobę dla wyrobów z udziałem materiału zwierzęcego w wyrobie poniżej 10%, objęta wnioskiem na podstawie art. 203 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska,
- instalacja zbiornika magazynowego cukru o ładowności 97 Mg, objęta wnioskiem na podstawie art. 203 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska,
- instalacja myjni i neutralizacji ścieków.

Pozostałe instalacje nie ujęte we wniosku to:

- kotłownia – instalacja energetycznego spalania paliw o mocy 9 MW na gaz ziemny, stanowiąca instalację pomocniczą, niewymagającą pozwolenia i objęta zgłoszeniem instalacji,
- instalacja chłodnicza,
- pompownia PPOŻ – instalacja inna, niż energetyczna o mocy 0,5368 MW, niewymagająca pozwolenia,
- zbiorniki magazynowe oleju opałowego i napędowego – jako instalacja do magazynowania paliw płynnych nie wymaga pozwolenia na emisję ale wymaga zgłoszenia,
- dygestoria laboratorium – instalacja niewymagająca pozwolenia, ani zgłoszenia,
- instalacje zaplecza technicznego, obejmujące warsztaty czysty i brudny, ładownie akumulatorów - instalacje objęte zgłoszeniem,
- linie pakowania z operacją nadruku daty – łączne zużycie tuszu 400 kg/rok; objęta obowiązkiem zgłoszenia.

W toku prowadzonego postępowania wnioskodawca złożył uzupełnienia i wyjaśnienia do wniosku przy pismach z dnia 28.09.2016r. oraz z dnia 14.10.2016r.

Ponadto po przeprowadzeniu w dniu 18.10.2016r. oględzin instalacji Mondelez Polska Production Sp. z o.o. oraz w związku z wątpliwościami tutejszego organu dotyczącymi przedłożonego wniosku, w tym kwalifikacji instalacji, zwrócono się pismem nr OŚ.6222.8.2016.SŚ z dnia 18.10.2016r. do Ministerstwa Środowiska Departamentu Zarządzania Środowiskiem o wyjaśnienie w tej kwestii.

Zgodnie ze stanowiskiem Departamentu Zarządzania Środowiskiem Ministerstwa Środowiska przedłożonym w piśmie znak DZŚ-II.490.13.2016.KN, z dnia 15.11.2016r. wynika, iż linie pakowania oraz instalacja do chłodzenia stanowią część instalacji IPPC gdyż są z nią powiązane technologicznie, więc powinny zostać uwzględnione w pozwoleniu zintegrowanym. Natomiast kotłownia technologiczno-grzewcza oraz drukarki atramentowe ze względu na swój charakter i parametry pracy nie wymagają uzyskania pozwolenia zintegrowanego ani pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, podlegają jedynie zgłoszeniu organowi ochrony środowiska w myśl art.152 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Biorąc pod uwagę powyższe wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku o wydanie pozwolenia. W dniu 05.12.2016r. prowadzący instalację

przedłożył do tutejszego organu stosowne wyjaśnienia i uzupełnienia na ww. wezwanie.

Skompletowana w ten sposób dokumentacja spełniła wymagania formalne określone w artykule 208 i 210 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska organ zapewnił możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu na zasadach i w trybie określonych w ustawie z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, podając do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu danych o wniosku Mondelez Polska Production Sp. z o.o. w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia.

Przedmiotowe informacje umieszczono w dniu 07.12.2016r. na tablicach ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Brzegu, na stronie internetowej Biuletynu Informacji Publicznej Starostwa Powiatowego w Brzegu oraz w dniu 08.12.2016r. na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Skarbimierz. Ponadto w dniu 09.12.2016r. na tablicy informacyjnej Mondelez Polska Production Sp. z o.o. w Skarbimierzu-Osiedle zostało umieszczone obwieszczenie.

W terminie 21 dni od ogłoszenia (licząc od dnia umieszczenia zawiadomienia na tablicach ogłoszeń) oraz po tym terminie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków dotyczących przedmiotu sprawy.

Na terenie Fabryki Wyrobów Czekoladowych w Skarbimierzu-Osiedle zlokalizowana jest instalacja IPPC tj: instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej ponad 75 ton, gdzie zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym przekracza 10%.

Przedmiotem działalności Fabryki w Skarbimierzu-Osiedle jest produkcja wyrobów czekoladowych, tj. batonów na bazie dostarczanej z zewnątrz czekolady.

Fabryka Wyrobów Czekoladowych położona jest w miejscowości Skarbimierz-Osiedle, przy ul. Smaków 2 na działce 184/13, obręb 0160 Skarbimierz-Osiedle. Jest to teren usytuowany w południowej części miejscowości, w odległości ok. 500 m na południe od jej zwartej zabudowy mieszkalnej.

Działka o nr ewid.184/13, obręb 0160 Skarbimierz-Osiedle, której właścicielem jest Mondelez Polska Production Sp. z o.o. z siedziba w Warszawie, znajduje się na terenie oznaczonym symbolem P i przeznaczona jest pod obiekty produkcyjne, składy i magazyny. Lokalizacja zakładu zatem jest zgodna z zapisami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Gminy Skarbimierz, zatwierdzonego Uchwałą Rady Gminy Skarbimierz Nr XXIV/167/2005r. z dnia 28.01.2005r. ogłoszoną w Dzienniku Urzędowym Województwa Opolskiego Nr 30 z dnia 2 maja 2005r. poz. 818 z późniejszymi zmianami.

Eksplloatowane na terenie Zakładu instalacje IPPC pozostają w bardzo dobrym stanie technicznych. Prowadzący instalację posiada wdrożony System Zarządzania Jakością i Zarządzania Środowiskowego ISO 14001:2005, co wiąże się z koniecznością realizowania, między innymi, procedur właściwego nadzoru nad stanem technicznym eksploatowanych urządzeń. Ponadto w zakładzie wdrożono system zarządzania ISO 9001, PAS 96, FSSC 22000.

Niniejszym pozwoleniem zintegrowanym zostały objęte następujące instalacje:

1. instalacja IPPC, obejmująca:

- a) sześć linii produkcyjnych o łącznej wydajności 217,968 Mg/dobę, w których powstają produkty zawierające ponad 10% surowców pochodzenia zwierzęcego, tj. CR, CWC, DDP, CAPE, FC i SNAX,
 - b) linie pakowania związane z ww. liniami formowania,
 - c) instalację chłodzenia,
2. instalacja inna, aniżeli IPPC, obejmująca linię TD wraz z linią pakowania – produkcja batonów Turkish Delight; maksymalna dobową wydajność 26,896 Mg/dobę dla wyrobów z udziałem materiału zwierzęcego w wyrobie poniżej 10%, objęta pozwoleniem na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska,
 3. dwie linie pakowania ręcznego Offline i Selection Box, bez bezpośredniego powiązania z procesem formowania, objęte pozwoleniem na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska,
 4. instalacja zbiornika magazynowego cukru o ładowności 97 Mg, objęta pozwoleniem na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska,
 5. instalacja myjni i neutralizacji ścieków, objęte pozwoleniem na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Ponadto na terenie Zakładu funkcjonują instalacje niebędące elementem instalacji IPPC i nie stanowiące przedmiotu niniejszego pozwolenia, tj.:

1. Instalacja energetycznego spalania paliw:
Źródłem ciepła technologicznego, niezbędnego w procesie produkcji oraz pracująca również na potrzeby grzewcze zakładu jest kotłownia wyposażona w dwa kotły parowe o łącznej mocy 9 MW, opalana gazem ziemnym (możliwość spalania oleju opałowego jako paliwa zastępczego),
2. Zbiornik na olej opałowy (dwupłaszczowy, z detekcją wycieków) – pojemność 10 m³,
3. Dwa zbiorniki na olej napędowy o pojemności 1m³ każdy,
4. Pompownia PPOŻ - wyposażenie pompowni stanowią dwa silniki o mocy 268,4 kW zasilane olejem napędowym,
5. Dygestorium, w którym wykonywane są analizy związane z oznaczaniem wilgotności magmy, karmelu, półproduktów,
6. Ładownia akumulatorów:
W pomieszczeniu ładowania akumulatorów do wózków widłowych znajduje się pięć stanowisk ładowania. Pomieszczenie, zgodnie z wymogami budowlanymi, posiada układ wentylacji mechanicznej miejscowej. W zakładzie stosowane są tylko akumulatory żelowe (bezemisyjne),
7. Warsztat „czysty” i „brudny”:
Zaplecze techniczne Zakładu stanowią między innymi dwa pomieszczenia warsztatowe:
 - warsztat czysty – przewidziany do drobnych prac montażowych,
 - warsztat brudny – pierwotnie w warsztacie wydzielone było stanowisko spawalni, obecnie wykonuje się proste czynności mechaniczne (skręcanie, nawiercanie, prace tokarskie),
8. Drukarki atramentowe:
Przy liniach pakowania znajdują się drukarki atramentowe do znakowania wyrobu gotowego. Łącznie zużycie tuszu wynosi 400 kg/rok.

Roczne zużycie tuszu w drukarkach nie przekracza 1 tony. Proces druku, nie przekracza progów określonych w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako

całości oraz nie wymaga pozwolenia na emisję zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 02.07.2010r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza nie wymaga pozwolenia. Tym samym nie stanowi przedmiotu niniejszego pozwolenia i wymaga zgłoszenia organowi ochrony środowiska.

Instalacja energetycznego spalania paliw (kotłownia), instalacja ładowania wózków akumulatorowych oraz warsztaty zostały zgłoszone tutejszemu organowi ochrony środowiska w 2010 roku, zgodnie z art. 152 ustawy Prawo ochrony środowiska. Natomiast pozostałe instalacje wymagające zgłoszenia organowi ochrony środowiska zgodnie z wnioskiem, stanowią odrębny przedmiot postępowania administracyjnego.

Eksploatacja instalacji na terenie Fabryki w Skarbimierzu-Osiedle powoduje wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

Źródłem emisji zorganizowanej substancji do powietrza jest stanowisko naważania składników linii Turkish Delight (emitor B1) oraz silos magazynowy cukru (emitor SC1) tj. podczas jego zasypu nowo dostarczaną partią surowca.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. z 2014r., poz.1546), instalacja IPPC nie podlega standardom emisyjnym.

Obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń wykonano wykorzystując program komputerowy „OPERAT FB” v.6.6.8/2013r. Ryszard Samoć, zgodny z metodyką referencyjną określoną w Załączniku nr 3 Referencyjne metodyki modelowania poziomów substancji w powietrzu do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. Nr 16, poz. 87).

Analiza w zakresie wprowadzania gazów i pyłów (w tym pyłu PM10 i pyłu PM 2,5) do powietrza wykazała, że emisja substancji do powietrza nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. Nr 16, poz. 87) oraz poziomów substancji w powietrzu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r., poz. 1031).

W związku z powyższym, wielkość dopuszczalnej emisji w niniejszym pozwoleniu określono w kg/h, zgodnie z wnioskiem Strony.

Źródłami hałasu w Zakładzie są:

- pojazdy ciężarowe dostarczające surowce oraz odbierające towar;
- załadunek silosów magazynowych,
- pojazdy lekkie wjeżdżające na teren zakładu;
- wentylatory instalacji wyciągowych hal produkcyjnych i magazynowych,
- instalacje chłodnicze,
- agregaty wody lodowej.

Najbliższe tereny objęte ochroną akustyczną znajdują się w odległości ok. 500 m od Zakładu w kierunku północnym. Są to budynki mieszkalne, jednorodzinne usytuowane przy ul. Wierzbowej w Skarbimierzu-Osiedle, oznaczone zgodnie z planem zagospodarowania przestrzennego symbolem MN (tereny zabudowy jednorodzinnej). Od Zakładu są one oddzielone rozległym obszarem oznaczonym symbolem U6 (tereny zabudowy usługowej wraz z przemysłem), gdzie według zapisu miejscowego planu nie przewiduje się zabudowy mieszkalnej.

Ustalenie przeznaczenia terenu chronionego przeprowadzono na podstawie Uchwały Rady Gminy Skarbimierz Nr XXIV/167/2005r. z dnia 28.01.2005r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego obejmującego gminę Skarbimierz.

Ponadto mając na uwadze rodzaje terenów faktycznie zagospodarowanych, określono dopuszczalne poziomy hałasu ustalone dla danych rodzajów terenu zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014r., poz. 112).

Obliczenia poziomu hałasu przeprowadzono stosując algorytmy programu LEQ Professional 6x ISO, zgodne z normą PN-ISO 9613-2:2002 „Akustyka. Tłumienie dźwięku podczas propagacji w przestrzeni otwartej. Ogólna metoda obliczania”, przywołaną w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 roku w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. poz. 1542).

Z analizy obliczeń akustycznych wynika, iż instalacja Fabryki Wyrobów Czekoladowych nie oddziałuje ponadnormatywnie na klimat akustyczny na granicy najbliższych terenów chronionych tj. terenach zabudowy jednorodzinnej zarówno w porze dziennej jak i porze nocnej.

Fabryka Wyrobów Czekoladowych w Skarbimierzu-Osiedle na potrzeby instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, nie pobiera wody powierzchniowej ani wody podziemnej z własnego ujęcia.

Zakład zaopatrywany jest w wodę do celów socjalno-bytowych oraz technologicznych (produkcja, mycie w technologii, wieże chłodnicze, laboratorium, płukanie kotłów parowych), z sieci wodociągowej na podstawie umowy zawartej Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Miejskiej Sp. z o.o. w Brzegu.

Na terenie Fabryki powstają trzy rodzaje ścieków:

- ścieki socjalno - bytowe – związane z bytowaniem pracowników na terenie zakładu, zbierane są odrębną siecią kanalizacyjną i odprowadzane są łącznie ze ściekami przemysłowymi do oczyszczalni miejskiej na podstawie umowy zawartej z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Miejskiej Sp. z o.o. w Brzegu,
- ścieki opadowe i roztopowe – instalacja IPPC nie generuje powstawanie ścieków deszczowych. Źródłem wytwarzania tych ścieków są: wody opadowe z powierzchni dachowych oraz wody opadowe z powierzchni utwardzonych (parking, plac manewrowy). Wody opadowe i roztopowe odprowadzane są do gminnej sieci kanalizacji deszczowej na warunkach określonych przez dysponenta sieci.
System kanalizacji opadowej jest rozdzielony na tzw. „czysty” odprowadzający wody opadowe z dachów i terenów zielonych bezpośrednio do kolektora oraz tzw. „brudny” odprowadzający wody opadowe z dróg i parkingów do kolektora po uprzednim podczyszczeniu w osadniku i separatorze ropopochodnych.
- ścieki przemysłowe – generowane w procesach:
 - mycia maszyn i urządzeń technologicznych,
 - płukania kotłów parowych,
 - mycia chłodni wentylatorowych,
 - laboratorium zakładowego,
 - uzdatniania wody do celów produkcyjnych.

Ścieki przemysłowe odprowadzane są wraz ze ściekami socjalno-bytowymi do oczyszczalni miejskiej w oparciu o:

- umowę zawartą z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Miejskiej Sp. z o.o. w Brzegu,
- aktualne pozwolenie wodnoprawne na odprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych będących własnością Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Miejskiej Sp. z o.o. w Brzegu wydane przez Starostę Brzeskiego (decyzja znak OŚ.6341.1.2014.MS z dnia 03.03.2014 r.).

Zgodnie z dyspozycją zawartą w art. 211 ust. 6 pkt 7 i 8 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono ilość wykorzystywanej wody oraz ilość, stan i skład ścieków przemysłowych.

Z przedłożonych materiałów w zakresie emisji odpadów wynika, iż eksploatacja instalacji na terenie Fabryki Wyrobów Czekoladowych w Skarbimierzu-Osiedle jest źródłem wytwarzania odpadów niebezpiecznych oraz odpadów innych niż niebezpieczne.

Procesy technologiczne obejmujące przyjęcie surowców, ich magazynowanie, przygotowanie mas i ich formowanie oraz pakowanie wiążą się z wytwarzaniem odpadów przede wszystkim w formie surowców i produktów nieprzydatnych do spożycia, smarów, olejów w związku z konserwacją linii technologicznych, sorbentów, materiałów filtracyjnych, tkanin do wycierania oraz różnego rodzaju opakowań.

Stosownie do zapisów art. 188 ust.2b ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym określone zostały rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości, opis sposobu dalszego gospodarowania wytworzonymi odpadami, wskazanie miejsca i sposobu magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów. Klasyfikacja odpadów została ustalona zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 29 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014r. poz. 1923).

Wskazano również sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko. Przedstawione we wniosku sposoby zagospodarowania odpadów są zgodne z zasadami określonymi w ustawie o odpadach oraz w aktach wykonawczych do tej ustawy. Jak wynika z wniosku, podstawą gospodarki odpadami w zakładzie jest minimalizowanie ilości powstających odpadów, ich segregacja „u źródła” oraz dostosowanie sposobów i miejsc magazynowania do właściwości odpadów.

Wnioskodawca określił we wniosku niezagrażający środowisku sposób postępowania z odpadami. Wytworzone odpady są magazynowane na terenie nieruchomości, do której wnioskodawca posiada tytuł prawny, w miejscach do tego wyznaczonych, w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, jakie mogą powodować. Są to zadane wiaty magazynowe, niedostępne dla osób trzecich o utwardzonym podłożu, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniem gruntu oraz opadami atmosferycznymi. Miejsca te zaznaczone są na mapce stanowiącej załącznik nr 1 do niniejszej decyzji.

Wytworzone odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym wymagane przepisami decyzje właściwych organów na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami, o ile będą wymagane. Zgodnie z treścią wniosku monitoring wytwarzanych odpadów będzie prowadzony w oparciu o karty ewidencji odpadów oraz kart przekazania odpadów.

Dla instalacji będącej przedmiotem niniejszej decyzji brak jest opublikowanych w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT.

W celu określania wymagań Najlepszej Dostępnej Techniki dla instalacji objętej wnioskiem Zakład wykorzystał następujące dokumenty referencyjne:

- Dokument referencyjny BAT na temat najlepszych dostępnych technik w przemyśle spożywczym,
- Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu, lipiec 2003r.,
- Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w przemysłowych systemach chłodzenia, grudzień 2001r.

Z uwagi na brak szczegółowych wymagań dotyczących produkcji czekolady wymagania dokumentu BREF pokrywają się z przedstawionymi kryteriami oceny najlepszych dostępnych technik określonych w Prawie ochrony środowiska.

Z przedłożonych do wniosku materiałów wynika, że Zakład stosuje wiele działań i środków technicznych, mających na celu ograniczenie emisji substancji i energii oraz osiągnięcie wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości między innymi poprzez wdrożony System Zarządzania Jakością ISO 9001:2008 oraz System Zarządzania Środowiskiem ISO 14001:2005 i stosowanie obowiązujących przepisów w zakresie ochrony środowiska.

Jak wykazano w załączonych dokumentach instalacja objęta niniejszym pozwoleniem, zgodnie z zapisami art. 204 ust. 1 oraz 207 ust. 1 i 1a ustawy Prawo ochrony środowiska, spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku lub albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016r., poz. 138) zakład, na terenie którego zlokalizowana jest instalacja nie został zaliczony do zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej przemysłowej.

W związku z powyższym we wniosku ujęto proponowane sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczenia skutków awarii oraz wymóg informowania o awarii, a zaproponowane rozwiązania w tym zakresie ujęto w pozwoleniu zgodnie z art. 211 ust.6 pkt 9 ustawy Prawo ochrony środowiska.

We wniosku dokonano również analizy ryzyka zanieczyszczenia powierzchni ziemi w skutek uwolnienia substancji stwarzających ryzyko. Powyższa analiza wykazała, iż ze względu ilości stosowanych substancji chemicznych oraz sposób ich magazynowania, nie istnieją przesłanki, na podstawie których można by stwierdzić, iż Zakład winien opracować raport początkowy.

Ponadto stosowane w zakładzie zabezpieczenia techniczne i technologiczne oraz prowadzenie systematycznego nadzoru technologicznego, o czym mowa w punkcie XX. niniejszej decyzji, przyczynia się do prowadzenia produkcji bez występowania możliwości zanieczyszczenia, gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu.

Po przeanalizowaniu wniosku i kompletu załączonych do niego dokumentów stwierdzono, że oddziaływanie instalacji IPPC na poszczególne elementy środowiska spełnia obowiązujące normy. Analizowana instalacja, ze względu na zastosowane rozwiązania, rodzaj i skalę produkcji oraz swoje usytuowanie nie stwarza zagrożenia transgranicznego.

W związku z powyższym, na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1 oraz art. 201 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016r., poz. 672 z późniejszymi zmianami) udzielono Spółce Mondelez Polska Production Sp. z o.o. niniejszego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Fabryki Wyrobów Czekoladowych w Skarbimierzu – Osiedle na okres nieoznaczony.

Warunki pozwolenia określone zostały zgodnie z wymaganiami wskazanymi w art. 188 i art. 202 ww. ustawy.

W niniejszym pozwoleniu, określono dla instalacji warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii, tj.:

- substancji emitowanych do powietrza atmosferycznego,
- poziomu hałasu emitowanego do środowiska przez zakład, na terenie którego zlokalizowana jest instalacja IPPC,
- odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- ilości pobieranej wody z wodociągu miejskiego na cele instalacji IPPC,
- ilości, stanu i składu ścieków przemysłowych odprowadzanych do kanalizacji.

W oparciu o art.188 ust. 3 ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, nałożono dodatkowe obowiązki, za którymi przemawiają szczególne względy ochrony środowiska.

Stosowane w trakcie eksploatacji instalacji IPPC działania i środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji substancji i energii w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości określono w punkcie XI. pozwolenia.

Biorąc pod uwagę szczególne względy ochrony środowiska w niniejszym pozwoleniu określono rodzaje i ilości materiałów, surowców i energii wykorzystywanych w Zakładzie do produkcji wyrobów czekoladowych.

Wnioskodawca nie przewiduje funkcjonowanie instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, co określono w niniejszym pozwoleniu.

W myśl Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów pobieranej wody (Dz. U. z 2014r. poz. 1542) prowadzący instalację nie jest zobowiązany do prowadzenia ciągłych lub okresowych pomiarów wielkości emisji substancji do powietrza.

Tutejszy organ zobowiązał jednak prowadzącego instalację do prowadzenia dodatkowych pomiarów emisji substancji do powietrza z emitora B1 – naważanie składników linii Turkish Delight, z częstotliwością raz na pięć lat i przesyłania wyników z ww. pomiarów w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów.

Organ nałożył ten obowiązek celem między innymi porównania obliczeń zawartych w dokumentacji z rzeczywistą emisją stwierdzoną w drodze pomiarów i ze względu na potrzebę zapewnienia systematycznej kontroli wielkości emisji oraz w związku z zaliczeniem instalacji do produkcji wyrobów czekoladowych do instalacji typu IPPC.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, tutejszy organ dnia 27.12.2016r. przesłał pocztą elektroniczną na adres Zakładu projekt niniejszej decyzji celem wypowiedzenia się co do jej treści. Dnia 02.01.2017r. wpłynęła drogą elektroniczną odpowiedź Pani Anny Weimann – pełnomocnika, że nie wnosi żadnych uwag do przesłanego projektu pozwolenia.

Ponadto w celu spełnienia obowiązku określenia w pozwoleniu usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza, zobowiązano wnioskodawcę do zainstalowania króćców pomiarowych na emitorze B1.

Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2010r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów pobieranej wody (Dz. U. z 2014r. poz. 1542) prowadzący instalację zobowiązany jest do prowadzenia okresowych pomiarów hałasu w środowisku z częstotliwością raz na dwa lata.

Zakres i sposób monitorowania emisji hałasu, ustalony został zgodnie z wnioskiem Strony (wyznaczone zostały dwa punkty pomiarowe) oraz obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie.

W myśl art.149 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, wyniki pomiarów, o których mowa w art. 147 ust. 1, 2 i 4, prowadzący instalację i użytkownik urządzenia przedstawiają organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, jeżeli pomiary te mają szczególne znaczenie ze względu na potrzebę zapewnienia systematycznej kontroli wielkości emisji lub innych warunków korzystania ze środowiska.

Wyniki pomiarów prowadzący instalację obowiązany jest przekazywać organowi ochrony środowiska w sposób określony w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215, poz. 1366).

Na podstawie prowadzonego monitoringu procesów technologicznych, zgodnie z obowiązującymi przepisami należy prowadzić ewidencję zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza i wносить wymagane prawem opłaty za korzystanie ze środowiska.

Prowadzący instalację, jako wytwórca i posiadacz odpadów obowiązany jest do prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, zgodnie z przepisami wykonawczymi. W obecnym stanie prawnym ewidencję odpadów należy prowadzić zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1973). Ponadto w odniesieniu do art. 75 i na podstawie art. 76 ustawy o odpadach, należy sporządzać i przysyłać właściwemu miejscowo Marszałkowi Województwa roczne sprawozdanie o wytwarzanych odpadach i gospodarowaniu odpadami.

Zgodnie z treścią art. 214 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska przed dokonaniem zmiany w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, polegającej na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowie, która może mieć wpływ na środowisko, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach organ właściwy do wydania pozwolenia lub złożyć wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

W razie zmiany lub uchylenia przepisów prawnych obowiązujących na dzień wydania niniejszej decyzji, wskazane jest postępować zgodnie ze znowelizowanymi bądź nowymi aktami prawnymi, chyba że przepisy będą stanowiły inaczej.

Biorąc pod uwagę istniejący stan faktyczny i obowiązujący stan prawny orzeczono jak w sentencji.

Od decyzji niniejszej służy odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Opolu za pośrednictwem Starosty Brzeskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia

Na podstawie ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz.U. nr 225, poz. 1635) uiszczono opłatę skarbową w wysokości.

..... zł w dniu

nr pokwitowania/rach. bankowego urzędu gminy (miasta)

..... stanowisko służbowe

..... imię i nazwisko kwitującego

z up. STAROSTY

.....
Aneta Łakoma
Naczelnik Wydziału Ochrony Środowiska,
Rolnictwa i Leśnictwa

Załączniki:

1. Załącznik Nr 1 „Mapa zakładu z oznaczonymi miejscami magazynowania odpadów”.

Otrzymują:

1. Mondelez Polska Production Sp. z o.o.
ul. Domaniewska 49, 02-672 Warszawa

Adres do korespondencji:

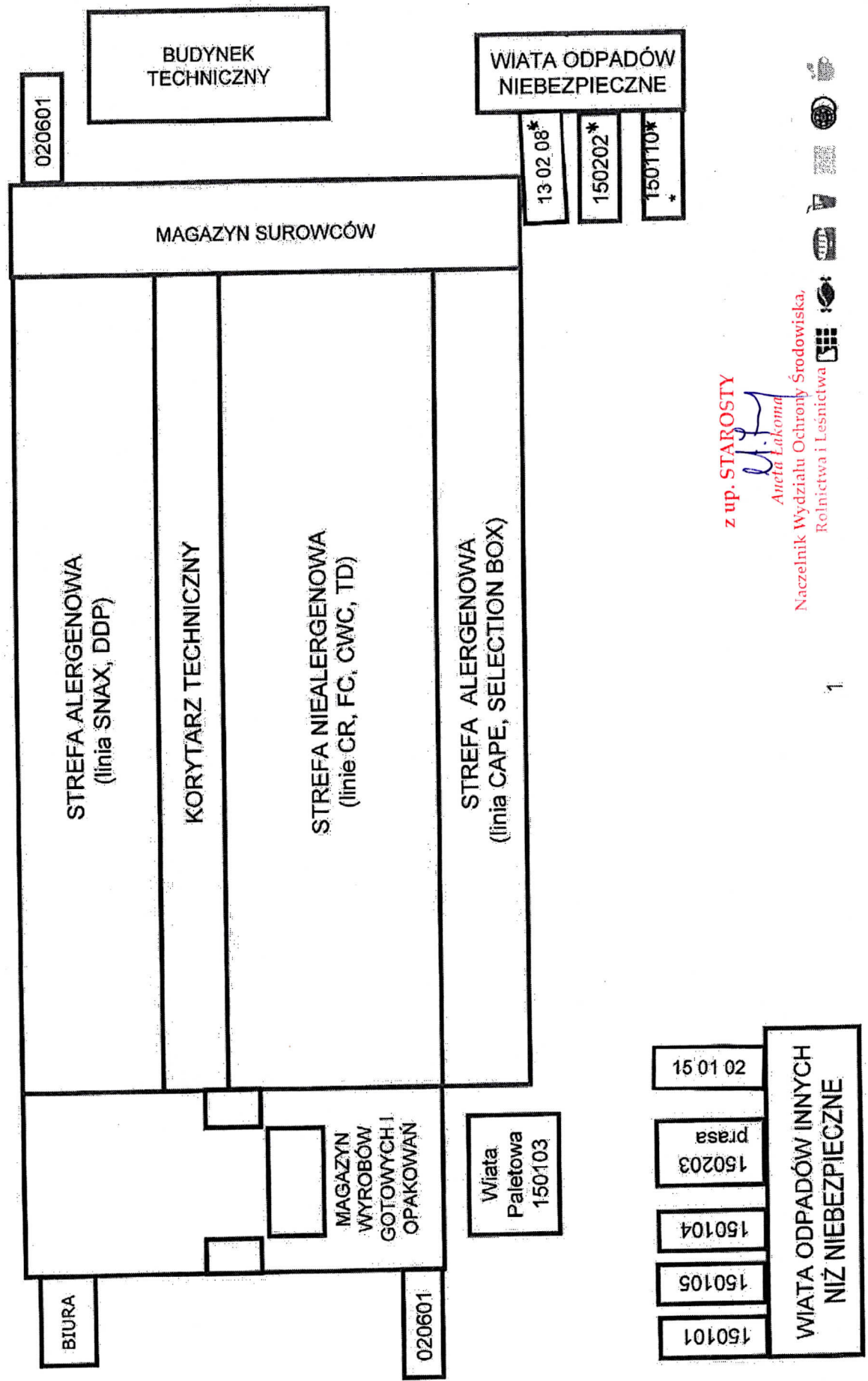
- Anna Weimann – pełnomocnik
Mondelez Polska Production Sp. z o.o.
Fabryka Wyrobów Czekoladowych w Skarbimierzu
ul. Smaków 2, 49-318 Skarbimierz-Osiedle
2. a.a.

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa,
2. Opolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Opolu,
ul. Nysy Łużyckiej 42, 45-035 Opole,
3. Marszałek Województwa Opolskiego, ul. Piastowska 14, 45-082 Opole
4. Wójt Gminy Skarbimierz, ul. Parkowa 12, 49-318 Skarbimierz

Starostwo Powiatowe w Przemyśle
 Wydział Ochrony Środowiska,
 Rolnictwa i Leśnictwa
 Załącznik nr 1 do decyzji Starosty
 Drzeskiego nr OŚ. 6222.8.2016.S3
 z dnia 02.01.2017r.

Plan fabryki wraz z wiatami odpadowymi



z up. STAROSTY
Anna Łakoma
 Naczelnik Wydziału Ochrony Środowiska,
 Rolnictwa i Leśnictwa

