

STAROSTA ZIELONOGÓRSKI

OS.6222.1.2015

Wpł. **23-07-2015**

Zielona Góra, 30.06.2015 r.

Ilość załączników

Podpis

DECYZJA

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267 z późn. zm.) i art. 378 ust. 1, w związku z art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211 oraz art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232, z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Weroniki Podgajnej reprezentującej Nestle Polska S.A. ul. Szturmowa 2, 02-678 Warszawa złożonego w dniu 8 maja 2015 r. w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej 184 Mg/dobę wyrobów gotowych, zlokalizowanej na terenie zakładu Nestle Polska S.A. Oddział w Kargowej, ul. Kolejowa 1, 66-120 Kargowa,

UDZIELAM POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO

Nestle Polska S.A.

ul. Szturmowa 2

02-678 Warszawa

NIP: 5270203968, REGON: 010006420

na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych powyżej 75 ton, jeżeli A wynosi nie mniej niż 10 lub $[300 - (22,5 \times A)]$ jeżeli A jest mniejsze niż 10, gdzie „A” oznacza zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym – zwanej dalej Instalacją, na terenie zakładu **Nestle Polska S.A. Oddział w Kargowej, na działkach o nr ewidencyjnych 1262/1, 1264/2, 1265, 1266, 1267, 1268, 1269 i 1270 w Kargowej, przy ul. Kolejowej 1 – zwanym dalej Zakładem** i określam:

I. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI ORAZ RODZAJ I OPIS INSTALACJI

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Nestle Polska S.A. Oddział w Kargowej prowadzi produkcję słodczy na bazie wafli oblewanych o nazwie Princessa i Lion w kilku wariantach smakowych i rodzajach. Zdolność produkcyjna przedmiotowej Instalacji wynosi 184 Mg/dobę wyrobów gotowych. W istniejącym Zakładzie prowadzona jest produkcja słodczy na bazie wafli o nazwie Princessa i Lion. Produkcja polega na wypieku listka waflowego w piecach piekarniczych następnie przełożeniu go masą spożywczą (kremem) i polaniu masą czekoladową.

I.2. Rodzaj instalacji

Przedmiotem wniosku jest instalacja wymieniona 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, jako instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad 75 ton, jeżeli A wynosi nie mniej niż 10 lub $[300 - (22,5 \times A)]$ jeżeli A jest mniejsze niż 10, gdzie „ A ” oznacza zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym tj. instalacja do produkcji batonów i wafli o zdolności produkcyjnej 184 Mg/dobę wyrobów gotowych, przy zawartości materiału pochodzenia zwierzęcego w wyrobie gotowym – 13% wagowych.

1.3. Charakterystyka prowadzonych procesów technologicznych

Na terenie zakładu Nestlé Polska S.A. Oddział w Kargowej, znajduje się instalacja IPPC służąca do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego oraz instalacje niewymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

W skład instalacji IPPC wchodzić będą:

- instalacja do produkcji batonów IB-1 w skład której wchodzi 2 linie produkcyjne batonów „Lion”: PAKOW2 i PAKOW6, z 2 piecami do wypieku wafli (zdolność produkcyjna 117,00 Mg/dobę);
- instalacja do produkcji wafli IW-1 w skład której wchodzi 2 linie produkcyjne „Princessa”: PAKOW1 i PAKOW3, z 3 piecami do wypieku wafli zdolność produkcyjna 67,00 Mg/dobę).

Łączna maksymalna zdolność produkcyjna całej instalacji wynosi 184 Mg/dobę.

Instalacje niewymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego objęte pozwoleniem zintegrowanym:

- kanalizacja deszczowa odprowadzająca wody opadowe lub roztopowe do ziemi,
- zbiornik magazynowy cukru o pojemności 53 m³.

Instalacje niewymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego nieobjęte pozwoleniem zintegrowanym:

- ujęcie wód podziemnych,
- odprowadzanie ścieków do kanalizacji,
- kotłownia,
- wytwornice pary.

1.3.1. Instalacja do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych – instalacja IPPC

Proces produkcji polega na wypieku listka waflowego w piecach piekarniczych, następnie przełożeniu ich masą spożywczą (kremem) i polaniu czekoladą.

Cykl produkcyjny składa się z następujących etapów:

- przygotowanie ciasta potrzebnego do wypieku listków waflowych,
- przygotowanie kremów wielo-smakowych wykorzystywanych do smarowania listków waflowych,
- wypiek i smarowanie listków waflowych,
- cięcie płyt waflowych na odpowiednie wymiary,
- oblewanie kurwerturą i chłodzenie,
- pakowanie.

Dla potrzeb wypieku listka wawlowego zainstalowanych jest 5 pieców piekarniczych typu:

- trzy piece SWAKT 88G o mocy cieplnej 0,51 MW,
- jeden piec SWAKT 72G o mocy cieplnej 0,51 MW,
- jeden piec SWAKT 56G o mocy cieplnej 0,65 MW.

Piece piekarnicze opalane są gazem ziemnym podgrupa Lw. Odprowadzanie spalin każdego z pieców nr 1, 2, 3, 4 i 5 odbywa się indywidualnymi 2 emitorami. Jeden jest emitorem podstawowym a drugi dodatkowym.

Poszczególne piece piekarnicze mogą pracować niezależnie od siebie. Instalacje wyciągowe nie są wyposażone w układ do oczyszczania gazów lub pyłów, zatem podczas pracy poszczególnych emitorów wielkość emitowanych zanieczyszczeń jest stała (brak obciąża awaryjnych).

Produkcja w Zakładzie odbywa się na 4 liniach produkcyjnych:

- 2 linie produkcyjne batonów „Lion”
- 2 linie produkcyjne wafli „Princessa”

1.3.1.1. Linia produkcyjna „Lion” IB-1

W instalacji IB-1 wytwarzanych jest kilkanaście wersji batonów.

W skład maszyn i urządzeń linii produkcyjnej „Liona” wchodzi:

▪ Zespół urządzeń do sporządzania ciasta i wypieku listka:

- Mikser do ciasta
- Mikser firmy Morton – do ciasta z udziałem mąki typu 650,
- 2 zbiorniki mąki,
- Transporter ślimakowy,
- Wagi automatyczne nad zbiornikami,
- Zbiornik z ciepłą wodą do ciasta,
- 6 zbiorników do przetrzymywania ciasta,
- 2 zbiorniki pośrednie z cyrkulacją ciasta i mieszałem,
- Piec do wafli typ SWAKT; liczba form wawlowych - 72 sztuki, zdolność produkcyjna ok. 38 szt. listków/min,
- Piec wawlowy typ SWAKT 56 – firmy Franz Haas, liczba form wawlowych 56 szt. zdolność produkcyjna ok. 28 szt. listków/min.,
- Dwie chłodnice sklepieniowa
- Dwa tunele do kondycjonowania listka.

▪ Zespół urządzeń do gotowania karmelu o niskiej AW do smarowania:

- 2x Zbiornik wagowy mieszaniny syropów,
- 2x Zbiornik buforowy syropów,
- 2x Zbiornik wagowy surowców i półfabrykatów
- Zbiornik tłuszczu z karagenem,
- 2x Wyparka próżniowa,
- 2x Zbiornik buforowy karmelu: 500 l,
- 2x Bęben chłodzący,
- 2 x Zbiornik wydzielowy karmelu,
- Zbiornik do zarabiania mleka,
- 2 x Zbiornik magazynowy mleka,
- 2 x Bęben chłodzący,

▪ Zespół urządzeń do produkcji kremu i płyt (listków):

- Automatyczne dozowanie surowców z systemem sterowania (cukier biały, tłuszcz),
- Dwa podwójne miksery o poj. 500 kg, wyposażone w manometry i termometry,
- Dwa młyny pięciowalcowe,

- Zbiorniki magazynowe kremu waflowego oraz przewody rurowe,
 - Smarówka I typ FSTM (linia Piec IV),
 - Smarówka II typ FSTM (linia Piec IV),
 - Smarówka I typ FSTM – S (linia Piec V)
 - Smarówka II typ FSTM – S (linia Piec V)
 - Dwie prasy dociskowe,
 - Dwie wagi automatyczne,
 - Tunel chłodniczy spiralny do wafli (dotyczy linii IV) wraz z osuszaczem,
 - czas chłodzenia: 9-13 min
 - czynnik chłodzący: woda lodowa
 - temperatura chłodzenia w komorze chłodzącej: 8-12°C
 - Tunel chłodniczy spiralny HAAS typ SPK – 120 (dotyczy linii V) wraz z osuszaczem,
 - czas chłodzenia: 9-13 min
 - czynnik chłodzący: woda lodowa
 - temperatura chłodzenia w komorze chłodzącej: 8-12°C
- **Dwa zespoły urządzeń do gotowania karmelu oblewającego:**
- 2 x Zbiornik do naważenia komponentów: 250 kg,
 - 2 x Zbiornik buforowy (pojemność 250 l),
 - 2 x Wyparka,
 - 2 x Karmelizator,
 - 2 x Wymiennik do schładzania karmelu,
 - 2 x Zbiornik buforowy 250 kg,
 - 2 x Układ grzania zbiornika buforowego.

W skład maszyn i urządzeń do oblewania karmelem, posypywania płatkami, oblewania czekoladą lub masą oraz pakowania wyrobu:

Linia PAKOW2

- **Zespół urządzeń do oblewania karmelem i zawijania batonów:**

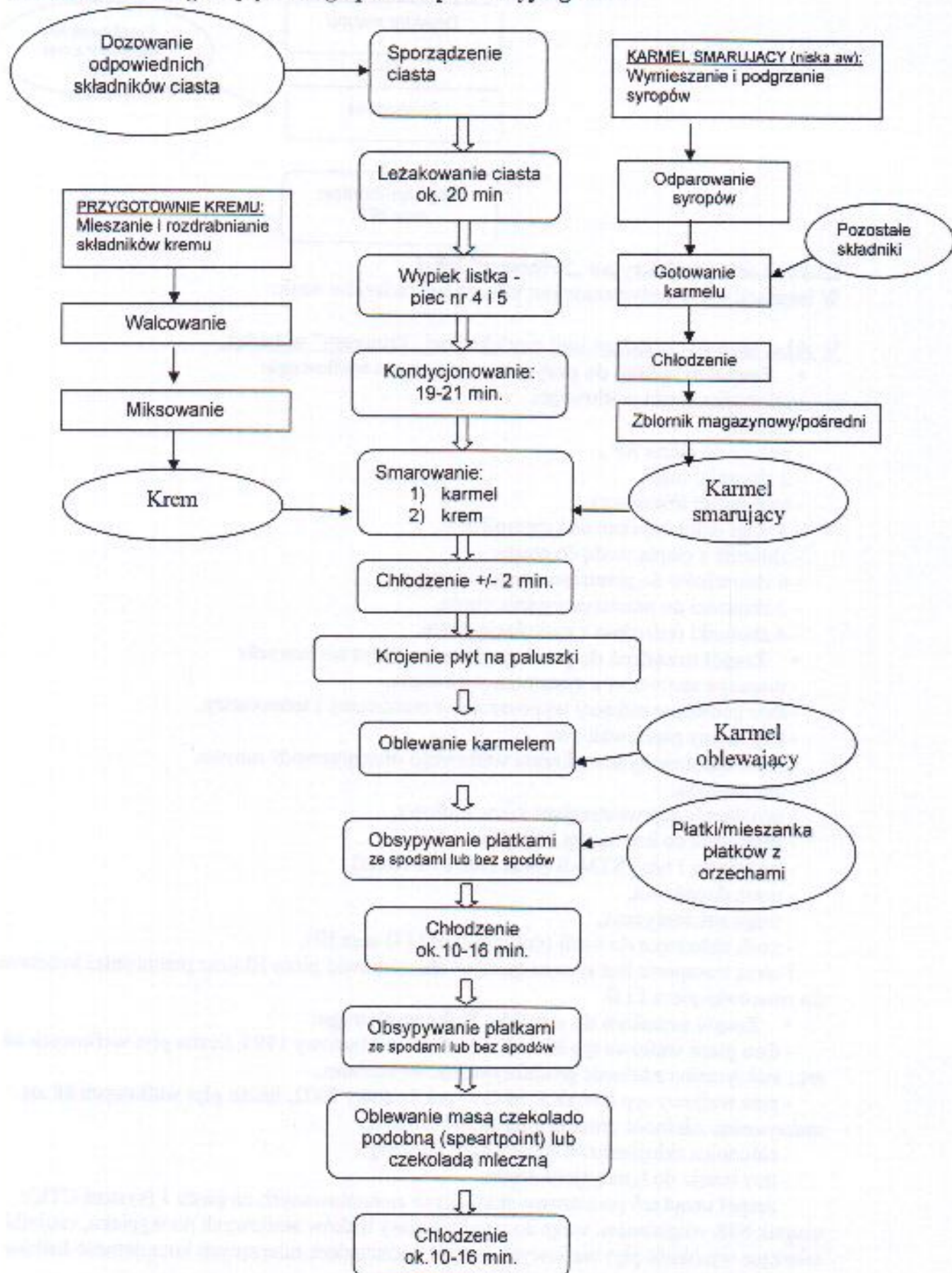
- Krajalnica HAAS,
- oblewarka karmelem,
- System do posypywania płatkami i powrotu płatków,
- 2 Tunele chłodzące,
- Temperówka kuwertury,
- Oblewarka,
- 3 Automaty zawijające,
- 1 automat zawijający i maszyna pakowania pionowego, pakowanie torebek dla Liona mini,

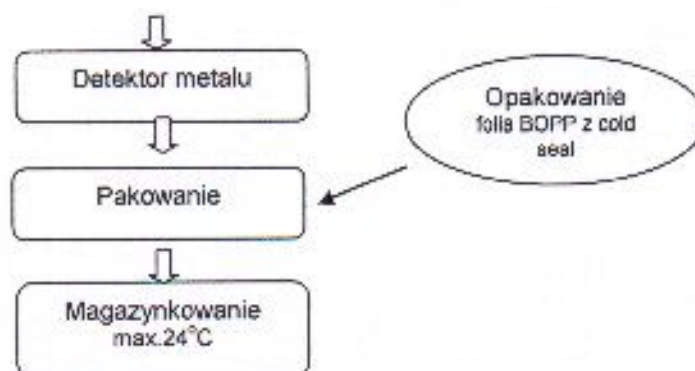
Linia PAKOW6

- **Zespół urządzeń do oblewania karmelem i zawijania batonów**

- Krajalnica HAAS;
- Oblewarka karmelem,
- System do posypywania płatkami i powrotu płatków,
- Tunel chłodzący (chłodzenie korpusów), dł.: 75m, max prędkość 7m/min,
- Temperówka kuwertury,
- Oblewarka,
- Tunel chłodzący (chłodzenie batonów), dł.: 71m, max prędkość 7m/min,
- 3x Automaty zawijające.

Schemat technologiczny przebiegu procesu produkcyjnego IB-1





1.3.1.2. Linia produkcyjna „Princessa” IW-1

W instalacji IW-1 wytwarzane jest kilkanaście rodzajów wafli.

W skład maszyn i urządzeń linii produkcyjnej „Princessy” wchodzi:

- **Zespół urządzeń do przygotowania ciasta waflowego:**

- mieszarka ciasta waflowego,
- mikser,
- mikser do ciasta RF ,
- 2 zbiorniki mąki,
- transporter ślimakowy,
- 3 wagi automatyczne nad zbiornikami,
- zbiornik z ciepłą wodą do ciasta,
- 6 zbiorników do przetrzymywania ciasta,
- 2 zbiorniki do przetrzymywania ciasta,
- 4 zbiorniki pośrednie z cyrkulacją ciasta.

- **Zespół urządzeń do produkcji kremu i płyt waflowych:**

- magazyn surowców z systemem sterowania,
- dwa podwójne miksery wyposażone w manometry i termometry,
- trzy młyny pięciowalcowe,
- zbiorniki magazynowe kremu waflowego oraz przewody rurowe,
- temperówki,
- urządzenie napowietrzające krem waflowy,
- smarówka do kremu typ FST pieca I-III,
- smarówka I typ FSTM-S (linia Piec I-III Krem)
- prasa dociskowa,
- waga automatyczna,
- szafa chłodząca do wafli (dotyczy linii I i II oraz III),

Formą transportu jest system spiralny dla smarówki pieca III oraz przenośniki lamelowe dla smarówki pieca I i II.

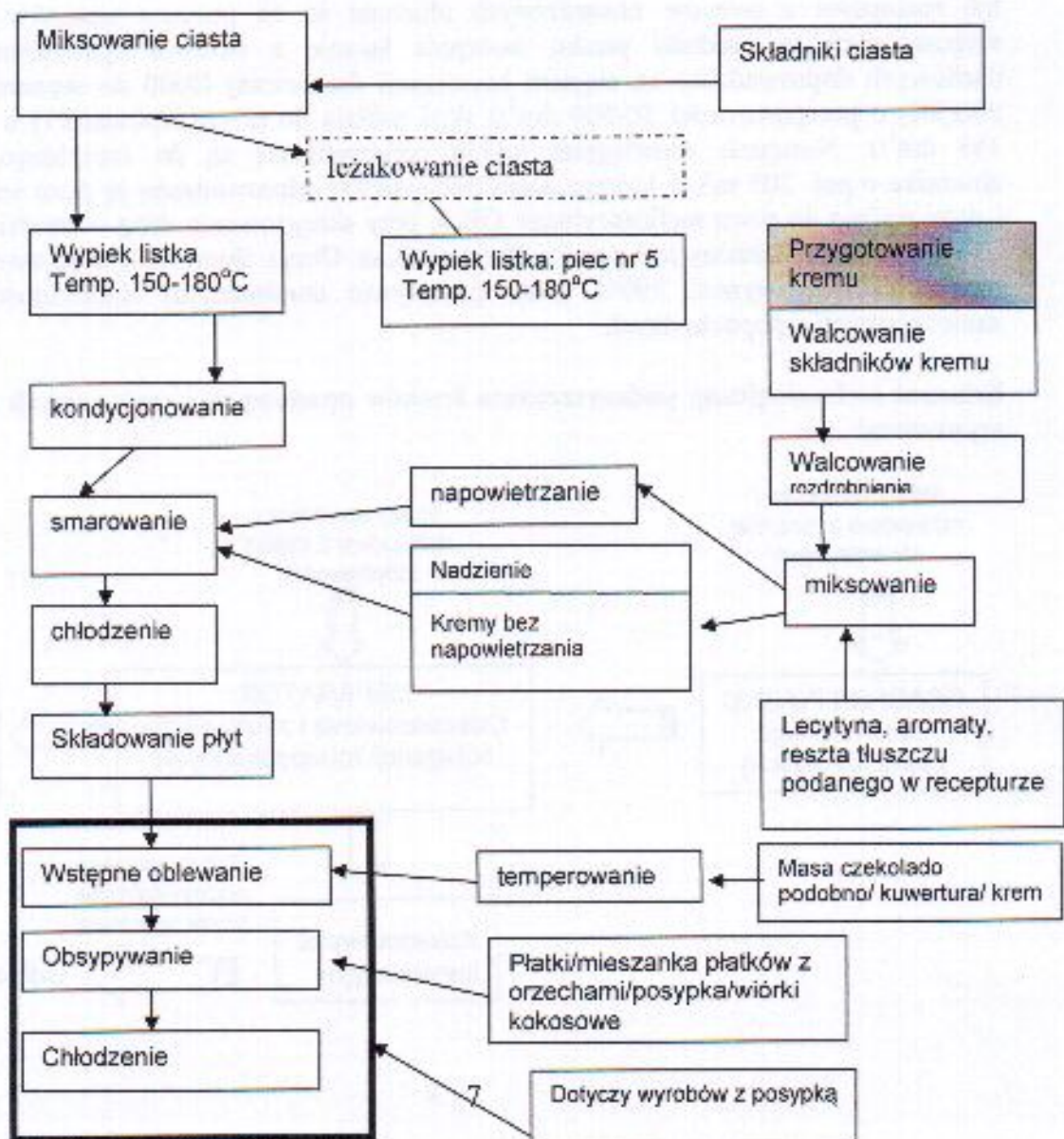
- **Zespół urządzeń do wypieku listka waflowego:**

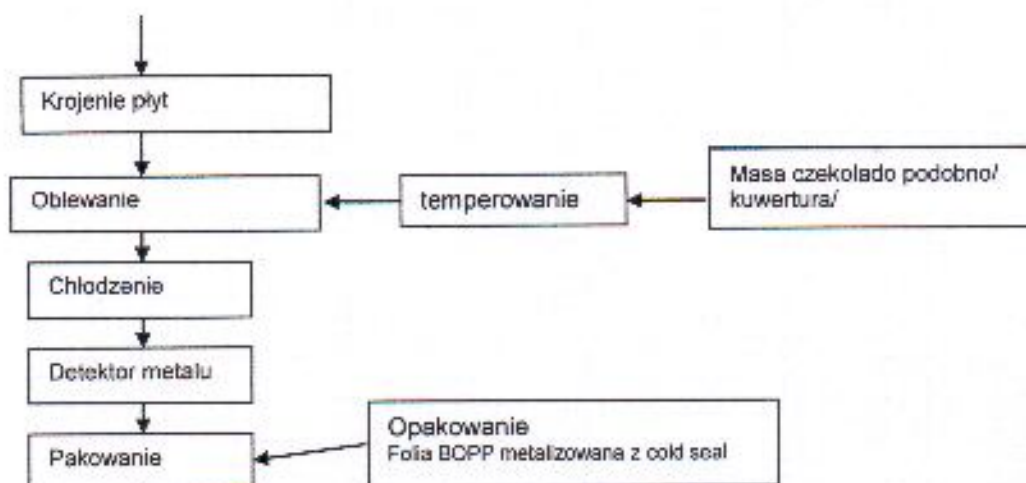
- dwa piece waflowe typ SWAKT 56 G f - rok budowy 1995, liczba płyt waflowych 88 szt.; maksymalna zdolność produkcyjna ok. 44 szt./min.,
- piec waflowy typ SWAKT 56 G f - rok budowy 2002, liczba płyt waflowych 88 szt. maksymalna zdolność produkcyjna ok. 44 szt/min;
- chłodnica sklepieniowa (przenośnik pionowy),
- trzy tunele do kondycjonowania,
- zespół urządzeń pomiarowo-sterujących zamontowanych na piecu I (system CTL): czujnik NIR wilgotności, waga do pomiaru masy listków waflowych po wypieku, czujniki mierzące wysokość płyt waflowych, zespół fotokomórek mierzących kompletność listków waflowych.

▪ **Zespół urządzeń do oblewania korpusów waflowych:**

- stacja zbiorników magazynujących;
 - dekoratorka (wstępne oblanie) PAKOW3
 - urządzenie do posypywania płatkami i orzechami
 - tunel chłodniczy wielopoziomowy
 - 2 x krajalnica
 - uchwyty na wałki i urządzenie do nacinania wafli
 - wałki rozdzielające produkt PAKOW3
 - urządzenia do temperowania masy czekoladowej,
 - urządzenia do temperowania czekolady,
 - 3 oblewaczki,
 - zespół urządzeń wykorzystywanych do dekorowania wyrobów po oblaniu korpusów na linii PAKOW3: mini-temperówka, głowica dekorująca z panelem sterującym, zbiornik pośredni ruchomy,
 - tunele chłodnicze,
 - transporter odbierający.
- **Zespół urządzeń do zawijania wafli:**
- Automaty zawijające.

Schemat technologiczny przebiegu procesu produkcyjnego IW-1

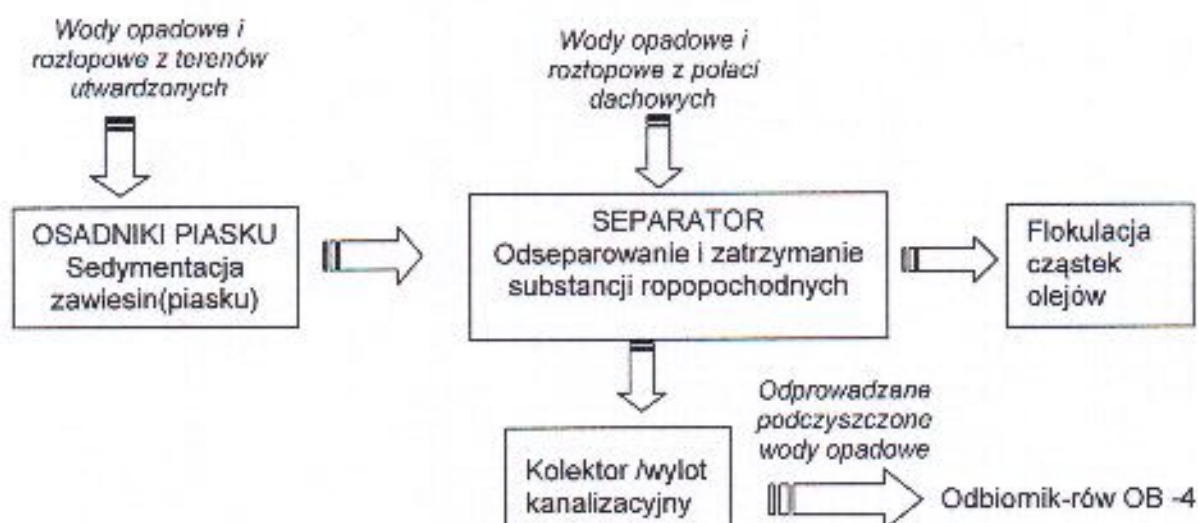




1.3.2. Kanalizacja deszczowa

Wody opadowe i roztopowe z terenów utwardzonych oraz połaci dachowych obiektów zlokalizowanych na terenie Zakładu ujęte są w wewnętrzny system kanalizacji deszczowej, poprzez który odprowadzane są do ziemi. Wewnętrzna sieć deszczowa wykonana została z kanalizacyjnych rur PCV Ø160, Ø200, Ø250, Ø300, Ø400, Ø500 i Ø600. Wody opadowe lub roztopowe z terenów utwardzonych zbierane są za pomocą wpustów drogowych wyposażonych w osadniki piasku następnie łącznie z wodami opadowymi z połaci dachowych doprowadzane są ciągiem kanalizacji deszczowej Ø600 do separatora ELS50-500(SK) o przepustowości 50-500 dm³/s skąd trafiają do przepompowni(P1) o wydajności 198 dm³/s. Następnie rurociągiem kd400 odprowadzane są do szczelnego, ziemnego zbiornika o poj. 205 m³, z którego kanalizacją kd300 odprowadzane są poza teren Zakładu i dalej trafiają do rowu melioracyjnego OB-4, przy skrzyżowaniu dróg – działki nr ew. 116 i 119. Rów ten połączony jest z rzeką Obrzycą (Kan. Obry). Sprawność separatora substancji ropopochodnych wynosi >99% (przy przepływie nominalnym) skuteczności separacji zanieczyszczeń ropopochodnych.

Schemat technologiczny podczyszczania ścieków opadowych i roztopowych za pomocą separatora:



I.3.3. Zbiornik magazynowy cukru o pojemności 53 m³

Cukier dostarczany jest autocysternami i rozładowywany jest metodą pneumatyczną do silosu magazynowego o pojemności 53 m³ umieszczonego na zewnątrz hali produkcyjnej. Z silosu cukier transportowany jest rurociągami do zbiornika na linii produkcyjnej. Wszystkie procesy związane z rozładunkiem, magazynowaniem i transportem są nadzorowane przez centralny system sterowania i odbywają bez udziału człowieka.

Cukier rozładowywany jest przy pomocy sprężarki do silosu. Po sprawdzeniu wilgotności cukru obsługa podłącza przewód elastyczny do rurociągu rozładowego silosu. Na rurociągu zabudowany jest łapacz ferromagnetyczny oraz zawór odcinający. Powietrze służące do transportu cukru jest schładzane przez chłodnice. Silos wyposażony jest w odpylacz impulsowy 4-patronowy, zawór oddechowy oraz membrany przeciwwybuchowe. Odpylacz wyposażony jest w czujnik pomiaru ciśnienia dzięki czemu monitorowany jest stan zanieczyszczenia filtrów. Wkłady w filtrach są czyszczone w zależności od potrzeb, czyli zgodnie ze wskazaniami systemu lecz nie rzadziej niż co 6 miesięcy. W silosie zamontowany jest czujnik poziomu max który zabezpiecza przed przesypaniem oraz czujniki tensometryczne które mierzą masę cukru. Pod silosem zamontowane jest dno aktywne a pod nim zasuw pneumatyczny oraz rozdrabniacz, z rozdrabniacza cukier wpada do zbiornika buforowego wyposażonego w dolnej części w zawór dozujący, którego zadaniem jest wybieranie cukru ze zbiornika i wrzucanie do rurociągu transportowego.

II. MAKSYMALNĄ DOPUSZCZALNĄ EMISJĘ W WARUNKACH NORMALNEGO FUNKCJONOWANIA INSTALACJI

II.1. Emisję gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji

II.1.1. Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza

Emisor	Urządzenia ochrony środowiska / działania ochronne	Czas pracy	Substancje	Wielkość emisji	Wielkość emisji
		[h/rok]		[kg/h]	[Mg/rok]
1	2	3	4	5	6
E1A	Piec piekarniczy SWAKT 88G o mocy cieplnej 0,51 MW opalany gazem ziemnym.	8000	Dwutlenek azotu	0,09	0,720
			Dwutlenek siarki	0,03	0,240
			Tlenek węgla	1,10	8,800
			Pył zawieszony PM10	0,008	0,064
			Pył PM2,5	0,004	0,032
E1B	Piec piekarniczy SWAKT 88G o mocy cieplnej 0,51 MW opalany gazem ziemnym.	8000	Dwutlenek azotu	0,04	0,320
			Dwutlenek siarki	0,02	0,160
			Tlenek węgla	0,60	4,800
			Pył zawieszony PM10	0,004	0,032
			Pył PM2,5	0,002	0,016
E2A	Piec piekarniczy SWAKT 88G o mocy cieplnej 0,51 MW opalany gazem ziemnym.	8000	Dwutlenek azotu	0,09	0,720
			Dwutlenek siarki	0,03	0,240
			Tlenek węgla	1,10	8,800
			Pył zawieszony PM10	0,008	0,064
			Pył PM2,5	0,004	0,032

Emisor	Urządzenia ochrony środowiska / działania ochronne	Czas pracy	Substancje	Wielkość emisji	Wielkość emisji
		[h/rok]		[kg/h]	[Mg/rok]
1	2	3	4	5	6
E2B	Piec piekarniczy SWAKT 88G o mocy cieplnej 0,51 MW opalany gazem ziemnym.	8000	Dwutlenek azotu	0,04	0,320
			Dwutlenek siarki	0,02	0,160
			Tlenek węgla	0,60	4,800
			Pył zawieszony PM10	0,004	0,032
			Pył PM2,5	0,002	0,016
E3A	Piec piekarniczy SWAKT 88G o mocy cieplnej 0,51 MW opalany gazem ziemnym.	8000	Dwutlenek azotu	0,09	0,720
			Dwutlenek siarki	0,03	0,240
			Tlenek węgla	1,10	8,800
			Pył zawieszony PM10	0,008	0,064
			Pył PM2,5	0,004	0,032
E3B	Piec piekarniczy SWAKT 88G o mocy cieplnej 0,51 MW opalany gazem ziemnym.	8000	Dwutlenek azotu	0,04	0,320
			Dwutlenek siarki	0,02	0,160
			Tlenek węgla	0,60	4,800
			Pył zawieszony PM10	0,004	0,032
			Pył PM2,5	0,002	0,016
E4A	Piec piekarniczy SWAKT 72G o mocy cieplnej 0,51 MW opalany gazem ziemnym.	8000	Dwutlenek azotu	0,09	0,720
			Dwutlenek siarki	0,03	0,240
			Tlenek węgla	1,10	8,800
			Pył zawieszony PM10	0,008	0,064
			Pył PM2,5	0,004	0,032
E4B	Piec piekarniczy SWAKT 72G o mocy cieplnej 0,51 MW opalany gazem ziemnym.	8000	Dwutlenek azotu	0,04	0,320
			Dwutlenek siarki	0,02	0,160
			Tlenek węgla	0,60	4,800
			Pył zawieszony PM10	0,004	0,032
			Pył PM2,5	0,002	0,016
E5A	Piec piekarniczy SWAKT 56G o mocy cieplnej 0,65 MW opalany gazem ziemnym.	8000	Dwutlenek azotu	0,09	0,720
			Dwutlenek siarki	0,03	0,240
			Tlenek węgla	1,10	8,800
			Pył zawieszony PM10	0,008	0,064
			Pył PM2,5	0,004	0,032
E5B	Piec piekarniczy SWAKT 56G o mocy cieplnej 0,65 MW opalany gazem ziemnym.	8000	Dwutlenek azotu	0,04	0,320
			Dwutlenek siarki	0,02	0,160
			Tlenek węgla	0,60	4,800
			Pył zawieszony PM10	0,004	0,032
			Pył PM2,5	0,002	0,016
E6	Zbiornik magazynowy cukru (silo) poj. 53m ³	100	Pył zawieszony PM10	0,001	0,0001
			Pył PM2,5	0,001	0,0001

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji

Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/r]
1	2
Dwutlenek azotu	5,2
Dwutlenek siarki	2,0
Tlenek węgla	68,0
Pył zawieszony PM10	0,4801
Pył PM2,5	0,2401

II.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji

Hałas emitowany w wyniku działalności Zakładu nie może przekraczać dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, wyrażonych wskaźnikami hałasu dla terenów zabudowy zagrodowej, w odniesieniu do jednej doby, tj.:

$L_{AeqD} = 55$ dB dla pory dnia (przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym – od 6⁰⁰ do 22⁰⁰)

$L_{AeqN} = 45$ dB dla pory nocy (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy – od 22⁰⁰ do 6⁰⁰)

na granicy terenów chronionych akustycznie, zlokalizowanych poza granicami Zakładu.

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów wraz z ich podstawowym składem chemicznym i właściwościami

I.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu	Masa [Mg/rok]
1	2	3	4	5
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE				
1.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	Powstaje podczas produkcji i stanowi go odpad waflowy, resztki kremu, karmelu i polewy oraz zanieczyszczone i wycofane z produkcji produkty lub półprodukty.	1500,0
2.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Stanowią go osady z podczyszczalni ścieków technologicznych. Osad powstający podczas flotacji ścieków trafia do zagęszczacza, gdzie podlega procesowi homogenizacji.	3000
3.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Są nimi zużyte pojemniki na tusze do drukarek oraz tonery do kserokopiarek nie zawierające substancji niebezpiecznych (obecnie nie używa się już surowców niebezpiecznych dla środowiska do produkcji tonerów i tuszów stąd błędnym byłoby kwalifikowanie tego odpadu dowodu 08 03 17*), powstają w miarę potrzeb przy wymianie głównie w urządzeniach biurowych.	0,03

4.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Są nimi odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów oraz odpady spawalnicze wytwarzane w warsztacie mechanicznym.	0,30
5.	12 01 13	Odpady spawalnicze		0,01
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Wytwarzane są we wszystkich wydziałach na terenie zakładu	150,0
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		60,0
8.	15 01 03	Opakowania z drewna		35,0
9.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe		15,0
10.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe		250,0
11.	15 01 07	Opakowanie ze szkła		0,4
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Stanowią go zużyte ubrania ochronne (czepki), szmaty, ściěrki, rękawice niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	1,0
13.	16 01 03	Zużyte opony	Zużyte opony, będą powstawały w miarę potrzeb przy wymianie ogumienia głównie w środkach transportu wewnętrznego.	0,20
14.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad ten stanowią zużyte i nieużyteczne komputery oraz urządzenia towarzyszące.	0,5
15.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Stanowią je odpady betonu i gruz betonowy oraz drewna i listwy drewniane powstałe w wyniku prac modernizacyjnych i budowlanych na terenie Zakładów.	100,0
16.	17 02 01	Drewno		1,0
17.	17 02 02	Szkło	Stanowią odpady szkła płaskiego z okien, drzwi oraz elementów elewacyjnych powstałe w wyniku prac modernizacyjnych i budowlanych na terenie Zakładów.	0,6
18.	17 04 02	Aluminium	Stanowią go części urządzeń i instalacji aluminiowych z produkcji. Gromadzone są selektywnie w pojemnikach i magazynowane w wydzielonym miejscu.	500,0
19.	17 04 05	Żelazo i stal	Stanowi go złom żelaza i stali, powstały podczas prac remontowych.	20,0
20.	19 08 01	Skratki	Są to skratki ze wstępnego procesu podczyszczania ściętków technologicznych..	10,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu	Masa [Mg/rok]
1	2	3	4	5
ODPADY NIEBEZPIECZNE				
1.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Stanowią go resztki farb drukarskich i rozpuszczalników powstające podczas czyszczenia bądź przeglądów serwisowych pojemników na tusze do drukarek drukujących na opakowaniach jednostkowych Princessy i Liona dat przydatności itp.	0,5
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Są nimi zużyte pojemniki na tusze do drukarek oraz tonery do kserokopiarek, będą one powstawały w miarę potrzeb przy wymianie głównie w urządzeniach biurowych.	0,3
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Wytwarzane są we wszystkich pracujących maszynach i urządzeniach w prowadzonej instalacji.	0,5
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Stanowią zużyte/przepracowane oleje powstające w wyniku ich okresowej wymiany w urządzeniach wykorzystywanych do celów produkcyjnych w Zakładzie.	1,0
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Są nimi pojemniki po chemicznych środkach czyszczących i innych stosowanych w fabryce produkcyjnej oraz po tuszach do drukarek drukujących opakowania produkowanych wyrobów (stemplowanie opakowań jednostkowych Princessy i Liona), które wytwarzane są w miarę potrzeb przy wymianie w drukarkach.	7,5
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtra-cyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Stanowią zanieczyszczone benzynami, smarami i olejami tkaniny do wycierania i ubrania ochronne, szmaty, zużyte rękawice pochodzące z czyszczenia urządzeń oraz sorbenty	1,0
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte lampy fluorescencyjne zawierające rtęć; będą powstawały w miarę potrzeb przy wymianie oświetlenia na oddziałach produkcyjnych i w biurach oraz przy wymianie sprzętu komputerowego.	1,5
8.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym	Powstają w laboratorium analitycznym i gromadzone są w szczelnych pojemnikach a następnie magazynowane w wydzielonym pomieszczeniu obok laboratorium.	1,0

		mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych		
9.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Stanowią go zużyte baterie i akumulatory, pochodzące z ze środków transportu wewnętrznego Zakładu oraz z czujników, pancła sterowniczego oraz innych urządzeń elektronicznych znajdujących się na terenie Zakładu.	1,0

II.4. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z Instalacji

II.4.1 Dopuszczalna ilość ścieków

$$\begin{aligned}
 Q_{\text{śr}} &= 104,525 \text{ m}^3/\text{d} \\
 Q_{\text{max/h}} &= 10,46 \text{ m}^3/\text{h} \\
 Q_{\text{maxr.}} &= 45\,782 \text{ m}^3/\text{rok}
 \end{aligned}$$

w tym ścieków przemysłowych:

$$\begin{aligned}
 Q_{\text{śr.}} &= 80 \text{ m}^3/\text{d} \\
 Q_{\text{max/h}} &= 8,0 \text{ m}^3/\text{h} \\
 Q_{\text{maxr.}} &= 35\,040 \text{ m}^3/\text{rok}
 \end{aligned}$$

II.4.2. Dopuszczalny stan i skład ścieków przemysłowych

BZT ₅	534,0 mg O ₂ /dm ³
ChZT	730,0 mg O ₂ /dm ³
Zawiesina ogólna	567,0 mg/dm ³
Azot ogólny	56,70 mg N/dm ³
Fosfor ogólny	19,68 mg P/dm ³
Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	100 mg/dm ³

II.5. Dopuszczalną wielkość emisji wód opadowych i roztopowych z terenu zakładu do ziemi

II.5.1 Dopuszczalna ilość ścieków

$$\begin{aligned}
 Q_{\text{max/h}} &= 693 \text{ m}^3/\text{h} \\
 Q_{\text{śr.}} &= 19,66 \text{ m}^3/\text{d} \\
 Q_{\text{maxr.}} &= 13\,026,7 \text{ m}^3/\text{rok}
 \end{aligned}$$

II.5.2 Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń

Zawiesina ogólna	100 mg/dm ³ ,
węglowodory ropopochodne	15 mg/l

III. MAKSYMALNY DOPUSZCZALNY CZAS UTRZYMYWANIA SIĘ UZASADNIONYCH TECHNOLOGICZNIE WARUNKÓW EKSPLOATACYJNYCH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH

Wyróżnia się następujące stany pracy Instalacji oprócz pracy normalnej:

- rozruch
- konserwacja
- wstrzymanie

Uruchomienie lub zaprzestanie pracy instalacji nie wiąże się z dodatkowym wydatkowaniem energii lub zwiększonym obciążeniem dla środowiska.

Przeglądy i konserwacje urządzeń prowadzone są wg planu ujętego w systemie planowych konserwacji. W czasie prowadzenia prac powstają dodatkowo odpady niebezpieczne, oraz ścieki z mycia i dezynfekcji.

W przypadku powstania awarii, które mogą spowodować zakłócenia w procesach technologicznych i operacjach technicznych postępuje się zgodnie z procedurą Postępowanie podczas awarii i uruchamianie nowo zainstalowanych urządzeń.

Maksymalny czas pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych wynosi: 3 godz./tydzień.

IV. WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII I WYMAGANE DZIAŁANIA, W TYM ŚRODKI TECHNICZNE MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE LUB OGRANICZANIE EMISJI

IV.1 Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

IV.1.1 Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Nr emitora	Wysokość emitora / komina	Średnica wewnętrzna	Prędkość wylotowa gazów	Temperatura wylotowa gazów	Czas pracy emitora	Typ emitora
	[m]	[m]	[m/s]	[K]	h/rok	
1	4	5	7	8	9	10
E1A	10	0,6	14,3	390	8000	Zadaszony
E1B	9,8	0,4	2,0	330	8000	Zadaszony
E2A	10	0,6	14,3	390	8000	Zadaszony
E2B	9,8	0,4	2,0	330	8000	Zadaszony
E3A	10	0,6	14,3	390	8000	Zadaszony
E3B	9,8	0,4	2,0	330	8000	Zadaszony
E4A	9,3	0,6	14,3	390	8000	Zadaszony
E4B	9,8	0,4	2,0	330	8000	Zadaszony
E5A	10	0,7	14,3	390	8000	Zadaszony
E5B	10,3	0,32	2,0	330	8000	Zadaszony
E6	16,7	1,04	0,5	293	100	Zadaszony

IV.2. Warunki emisji hałasu do środowiska

IV.2.1 Rodzaje i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródeł dźwięku [h]		Rodzaj źródła	Środki łagodzące
		Dzień	Noc		
1	Budynek produkcyjny	16	8	Budynek	Ściany, stropy
2	Budynek warsztatu remontowego	16	-	Budynek	Ściany, stropy
3	Podczyszczania ścieków	16	8	Budynek	Ściany, stropy
4	Centrale klimatyzacyjne	16	8	Punktowe	Obudowa
5	Załadunek siłosa na cukier	1/4	-	Punktowe	-
6	Przejazdy samochodów	8	-	Linowe	Thumiki wydechu

IV.3. Sposoby postępowania z odpadami

IV.3.1. Rodzaj odpadów, miejsce i sposób magazynowania oraz sposoby postępowania z odpadami

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób postępowania z odpadem
1	2	3	4
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowany jest w szczelnym pojemniku i przechowywany w zamkniętym, wyznaczonym, oznakowanym pomieszczeniu.	Przekazywany jest specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Magazynowane są w oryginalnych opakowaniach w zamkniętym pomieszczeniu –magazynie chemii.	Przekazywany jest specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chloro wcoorganicznych	Magazynowane są w szczelnym, oznakowanym pojemniku, wykonanym z materiału trudno palnego, wyposażonego w szczelne zamknięcie, ustawionym w wydzielonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu w zadaszanej	Przekazywany jest specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub

		i zamykanej wiacie.	przetwarzania
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Magazynowane są w szczelnym, oznakowanym pojemniku, wykonanym z materiału trudno palnego, wyposażonego w szczelne zamknięcie, ustawionym w wydzielonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu w pomieszczeniu magazynowym.	Przekazywany jest specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazynowane są w oryginalnych opakowaniach w zamkniętej zadaszanej i zamykanej wiacie.	Przekazywany jest specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania np. szmaty, ścierki i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Zużyte sorbenty gromadzone są w specjalnym, dwukomorowym i oznakowanym pojemniku zlokalizowanym na twardym wybetonowanym podłożu w wydzielonym pomieszczeniu a następnie przekazywane specjalistycznej firmie posiadającej stosowne pozwolenie. Pozostałe odpady z tej grupy, magazynowane są w oddzielnym, szczelnym, zamkniętym i oznakowanym pojemniku, zlokalizowanym na twardym wybetonowanym podłożu w pomieszczeniu magazynowym.	Przekazywany jest specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (światłówki, lampy wyładowcze)	Magazynowane są w oryginalnych opakowaniach chroniących je przed stłuczeniem(tubie) i gromadzone w zamkniętym wydzielonym pomieszczeniu.	Przekazywany jest specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Gromadzone są w szczelnych pojemnikach a następnie magazynowane w wydzielonym pomieszczeniu obok laboratorium.	Przekazywany jest specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Magazynowane są w szczelnych, ocynkowanych pojemnikach zapobiegających jakimkolwiek wyciekom.	Przekazywane do wyznaczonych miejsc zbiórki zużytych akumulatorów, skąd

		Miejsce do czasowego magazynowania zużytych akumulatorów i baterii jest wydzielone pomieszczenie magazynowe.	odpady te przekazywane są do przetwarzania
--	--	--	--

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób postępowania z odpadem
1	2	3	4
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	Odpady te gromadzone są selektywnie w beczkach stalowych, paletopojemnikach na utwardzonym podłożu w zamkniętej i zadaszanej wiacie.	Odpad ten (wafle) poddany jest procesowi odzysku tj. przekazywany jest indywidualnym odbiorcom - osobom fizycznym w celu ich dalszego wykorzystania np. do skarmiania zwierząt. Pozostałe odpady tj. odpadowe kremy, polewy, czekolada oraz wycofane butony i wafle przekazywane są jako biomasa do odzysku energetycznego.
02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Magazynowany jest tymczasowo w zbiorniku betonowym podziemnym o pojemności ok. 30m ³ , zlokalizowanym obok oczyszczalni.	Osad powstający podczas flotacji ścieków trafia do zagęszczacza, gdzie podlega procesowi homogenizacji. Z zagęszczacza jest transportowany samochodem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków, gdzie jest wykorzystywany do produkcji biogazu
08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Magazynowane są w oryginalnych opakowaniach w zamkniętym pomieszczeniu- magazynie.	Przekazywany jest specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania

12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Magazynowane są selektywnie na wybetonowanym wydzielonym placu na terenie zakładu.	Przekazywany jest specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
12 01 13	Odpady spawalnicze		Przekazywany jest specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Gromadzone są selektywnie w pojemnikach lub składane na paletach i magazynowane w wydzielonym miejscu.	Przekazywany jest specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		Przekazane są osobom fizycznym do wykorzystania np. jako opał.
15 01 03	Opakowania z drewna	Gromadzone są selektywnie w pojemnikach lub składane na paletach i magazynowane w wydzielonym miejscu.	Przekazane są osobom fizycznym do wykorzystania np. jako opał.
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe		Przekazywany jest specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe		
15 01 07	Opakowania ze szkła		
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazynowane są selektywnie w oznakowanym pojemniku, zlokalizowanym w budynku produkcyjnym oraz technicznym	Przekazywany jest specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
16 01 03	Zużyte opony	Gromadzone są w wydzielonym miejscu na placu na terenie Zakładu.	Przekazywany jest specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego

			rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Magazynowane (gromadzone) są w oryginalnych opakowaniach bądź katonach w wydzielonym pomieszczeniu	Przekazywany jest specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Magazynowane są w kontenerach ustawionych na placu na terenie Zakładu	Przekazywane są osobom fizycznym do wykorzystania np. jako opał.
17 02 01	Drewno		Przekazywany jest specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
17 02 02	Szkło		Przekazywany jest specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
17 04 02	Aluminium	Gromadzone są selektywnie w pojemnikach i magazynowane w wydzielonym miejscu.	Przekazywany jest specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania
17 04 05	Żelazo i stal	Gromadzony jest w wydzielonym utwardzonym i zadaszonym miejscu na placu na terenie zakładu.	Przekazywany jest do składnicy surowców wtórnych
19 08 01	Skrutki	Gromadzone w paletokontenerach obok oczyszczalni ścieków.	Odbierane są bezpośrednio z komory przez specjalistyczną jednostkę posiadającą stosowne zezwolenie na odbiór, transport i unieszkodliwianie tego typu odpadów.

IV.3.2. Warunki gospodarowania odpadami

IV.3.2.1. Wytworzone odpady będą magazynowane na terenie Zakładu.

IV.3.2.2. Odpady niebezpieczne będą magazynowane w specjalnie do tego wyznaczonych miejscach i pomieszczeniach niedostępnych dla osób postronnych, na podłożu utwardzonym i zabezpieczonym przez przedostaniem się do zanieczyszczeń gruntu i wód podziemnych.

IV.3.2.3. Odpady inne niż niebezpieczne będą gromadzone selektywnie w wyznaczonych miejscach na terenie Zakładu, w zamykanych, szczelnych pojemnikach lub innych opakowaniach.

IV.3.2.4. Odpady będą magazynowane do czasu zebrania odpowiedniej partii odpadów i przygotowywane do transportu, jednak nie dłużej niż 3 lata.

IV.3.2.5. Wytworzone odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne będą zbierane selektywnie, gromadzone w wyznaczonych miejscach, następnie przekazywane innym posiadaczom odpadów, pod warunkiem posiadania przez nich wymaganych ustawą o odpadach, zezwoleń na gospodarowanie odpadami.

IV.3.2.6. Zgodnie z art.45 ust. 1 pkt 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21) oraz z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 21 kwietnia 2006 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. z 2006 r. Nr 75, poz. 527 z późn. zm.), wytwórca będzie przekazywał osobom fizycznym do wykorzystania na własne potrzeby odpady o kodzie: 02 06 01 (surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa) – do skarmiania zwierząt, 15 01 03 (opakowania z drewna) – do wykorzystania jako paliwo, 17 01 01 (odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów) – do utwardzania powierzchni, 17 02 01 (drewno) – do wykorzystania jako paliwo.

IV.3.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

W celu minimalizacji ilości powstawania odpadów wymienionych w punkcie II.3. należy:

- stosować materiały, środki, produkty o większej wydajności, wydłużonym czasie użytkowania, wyższej jakości;
- prawidłowo użytkować i optymalnie eksploatować sprzęt i urządzenia techniczne;
- prowadzić oszczędną i racjonalną gospodarkę odpadami;
- przeprowadzać szkolenia osób odpowiedzialnych za gospodarkę odpadami;
- zapewnić pracownikom warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony osobistej;
- wykorzystywać środki planowania lub inne instrumenty ekonomiczne wspierające efektywne wykorzystanie zasobów.

IV.4. Warunki poboru wód i emisji ścieków z instalacji

IV.4.1 Woda przez Zakład pobierana jest z własnego ujęcia składającego się z dwóch studni wierconych, głębinowych 3a i 4a, zlokalizowanych na działce ewidencyjnej 12689 w Kargowej. Warunki poboru wody ze studni reguluje pozwolenie wodnoprawne na pobór wód podziemnych – decyzja Starosty Zielonogórskiego z dnia 6 lutego 2015 r. znak: OŚ.6341.95.2014

IV.4.2 Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych i bytowych z terenu Zakładu do kanalizacji miejskiej reguluje pozwolenie wodnoprawne – decyzja Starosty Zielonogórskiego z dnia 18 marca 2013 r. znak: OŚ.6341.20.2013. Dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń, określone zostały w umowie na odprowadzanie ścieków, zawartej w dniu 1 stycznia 2013 r. z Zakładem Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Kargowej.

IV.5. Warunki emisji ścieków do ziemi

Ścieki odprowadzane do ziemi są wodami opadowymi lub roztopowymi pochodzącymi z terenów utwardzonych tj. placów, dróg wewnętrznych oraz połaci dachowych w obrębie Zakładu. Ścieki odprowadzane są do zbiorczej kanalizacji deszczowej, którą trafia kolejno do separatora lamelowego ESL 50/500 firmy ECOL-Unicom, następnie do przepompowni i szczelnego zbiornika wód deszczowych o poj. 205 m³ skąd dalej podziemną kanalizacją wprowadzane do gruntu za pośrednictwem urządzenia melioracji szczegółowej tj. rowu OB-4 przy skrzyżowaniu dróg nr dz. 116 i 119 w Kargowej. Wody opadowe z powierzchni utwardzonych zbierane są do sieci kanalizacyjnej za pomocą wpustów drogowych wyposażonych w osadniki piasku.

W celu prawidłowego funkcjonowania kanalizacji deszczowej należy:

- utrzymywać we właściwym stanie technicznym i sanitarnym urządzenia kanalizacyjne;
- konserwować i czyścić studzienki dwa razy do roku;
- konserwować i czyścić wpusty deszczowe dwa razy w roku;
- pokryć ewentualne straty i usunąć szkody powstałe w trakcie wykonywania robót objętych pozwoleniem;
- składać do Marszałka Województwa Lubuskiego informacji o opłatach za gospodarcze korzystanie ze środowiska;
- partycypować w kosztach utrzymania odbiornika ścieków w zakresie uzgodnionym z jego administratorem;
- postępować z odpadami zgodnie z ustawą o odpadach.

V. RODZAJ I MAKSYMALNĄ ILOŚĆ WYKORZYSTYWANEJ ENERGII, MATERIAŁÓW, SUROWCÓW I PALIW

V.1. Maksymalne zużycie energii i paliw wykorzystywanych w Instalacji

energia elektryczna	-	13 500 MWh/rok
gaz ziemny	-	3 939 536 m ³ /rok

V.2. Maksymalna ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji

czekolady	-	13 856 Mg/rok
mąka	-	6 327 Mg/rok
cukier	-	2 704 Mg/rok
tłuszcz	-	4 569 Mg/rok
syrop	-	6 196 Mg/rok

V.3. Pobór wody na potrzeby instalacji

$$Q_{max} = 128\,000\text{ m}^3/\text{rok}$$

VI. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH, W TYM POMIARU I EWIDENCJONOWANIA WIELKOŚCI EMISJI

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

VI.1.1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów prowadzić poprzez:

- rejestrację, zgodnie z obowiązującym Zintegrowanym Systemem Zarządzania (ISO 9001 + ISO 14001):
 - a) ilości zużywanych surowców,
 - b) wytwarzanego produktu,
 - c) czasu pracy instalacji.

VI.1.2. Monitoring parametrów technicznych

Monitoring parametrów technicznych zgodny z Zintegrowanym Systemem Zarządzania (ISO 9001 + ISO 14001) prowadzić poprzez:

- a) kontrolę bieżących parametrów procesowych
- b) bieżące przeglądy i naprawy
- c) planowane konserwacje, przeglądy i remonty.

VI.1.3. Monitoring efektywności wykorzystania energii

Monitoring efektywności wykorzystania energii prowadzić poprzez:

- rejestrację, zgodnie z obowiązującym Zintegrowanym Systemem Zarządzania (ISO 9001 + ISO 14001), zużycia poszczególnych rodzajów nośników energii (energii elektrycznej, gazu ziemnego, itp.)

VI.1.4. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu

Dane przechowywać na terenie firmy przez okres 5 lat i udostępniać na życzenie przedstawicieli Starostwa Powiatowego w Zielonej Górze.

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VI.2.1 Usytuowanie punktów pomiarowych

Punkty pomiarowe należy usytuować na prostym, wolnym od zaburzeń przepływu, odcinku kanału o stałej średnicy hydraulicznej.

Przekrój pomiarowy powinien być usytuowany w odległości:

- $l \geq 5 DH$ (średnic hydraulicznych) za łukiem, rozgałęzieniem itp. przewodu,
- $l \geq 2 DH$ przed łukiem, rozgałęzieniem itp. przewodu,
- $l \geq 5 DH$ od korony komina.

W danym przekroju pomiarowym zainstalować należy po dwa króćce usytuowane pod kątem 90° względem siebie, w taki sposób, aby zapewnić swobodny dostęp sondy i rurki spiętrzającej. Króćce pomiarowe wykonać z gwintem wew. M64x4 oraz zaopatrzone w korrek $\phi 50$ mm. Każdy punkt pomiarowy posiadać musi zasilanie w energię elektryczną.

Punkty pomiarowe na emitorach źródeł technologicznych zainstalowane są przed wylotem gazów do powietrza, stanowiska do pomiaru umieszczone są na dachu hali. Dojście do punktów pomiarowych wejściem przeciwpożarowym na dach a następnie bezpośrednio do punktów pomiarów, które umieszczone są na wysokości około 1,5m od poziomu dachu. Punkty pomiarowe na emitorze kotłowni zainstalowane są na prostym odcinku przewodu kominowego około 8 m n.p.t., dojście za pomocą drabinki stalowej oraz podestu wykonanego z kratownicy stalowej.

VI.3. Pomiar emisji hałasu do środowiska

VI.3.1. Pomiar hałasu przenikającego do środowiska, prowadzić w punkcie pomiarowym P2, zlokalizowanym przy ul. Kolejowej 2 w Kargowej, dz. nr 1264/1.

VI.3.2. Pomiary hałasu wykonywać zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm.

VI.3.3. Pomiary hałasu wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata.

VI.3.4. Wyniki badań rejestrować i przekazywać właściwym organom zgodnie z art. 149 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232, z późn. zm.).

VI.4. Ewidencja odpadów

VI.4.1 Prowadzić na bieżąco ilościową i jakościową ewidencję odpadów zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 12 grudnia 2014 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1973).

VI.4.2 Ewidencję odpadów prowadzić w oparciu o n/w dokumenty, zgodnie z wzorami podanymi w rozporządzeniu pkt VI.4.1:

- karty ewidencji odpadów,
- karty przekazania odpadów.

VI.4.3. Sprawozdanie o wytworzonych odpadach i o gospodarowaniu odpadami, składać corocznie w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy marszałkowi województwa właściwemu ze względu na miejsce wytwarzania odpadów.

VII. 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

VII.1. Zakład posiada instalację amoniakalnego obiegu chłodzącego. Jako czynnik chłodniczy stosowany jest amoniak. Instalacja zaopatrzona jest w szereg zabezpieczeń minimalizujących możliwość wystąpienia awarii. Instalacja amoniakalna znajduje się wyłącznie w pomieszczeniu maszynowni chłodniczej, w czterech kompaktowych agregatach. System sterowania każdego z agregatów chłodniczych jest należycie kontrolowany pod względem łańcucha zabezpieczeń mających nie dopuścić do uwolnienia do atmosfery amoniaku. Ochronę przed uwolnieniem amoniaku w związku z powstałą awarią lub niedomaganiem systemu zapewniają: zabezpieczenie programowe wysokiego ciśnienia i temperatury tłoczenia, zabezpieczenie mechaniczne - presostaty wysokiego ciśnienia tłoczenia wyłączające sprężarki w przypadku przekroczeń dopuszczalnych parametrów, zawory bezpieczeństwa, okresowe przeglądy i kontrola poprawności działania urządzeń wchodzących w skład instalacji, szkolenia pracowników, ograniczony dostęp do pomieszczeń maszynowni. Ponadto, amoniak nie jest magazynowany na terenie Zakładu a uzupełnianie urządzeń chłodniczych odbywa się poprzez zewnętrzną specjalistyczną jednostkę.

VII.2. Do systemów zabezpieczeń przed zanieczyszczeniem gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko należą między innymi: zabezpieczenia przed dostępem osób niepowołanych (np.: zamykanie ogrodzenia); stały nadzór obsługi nad urządzeniami (praca w systemie czteroosobowym); ciągły monitoring stanu magazynowego zbiorników; zawory bezpieczeństwa na zbiornikach i rurociągach; automatyczne układy odcinania podawania mediów wraz z sygnalizacją alarmową; wyłączniki bezpieczeństwa; ręczne zawory odcinające; ochrona mechaniczna przewodów; ciągły monitoring i układy kontroli temperatury i ciśnienia.

VII.3. Wszystkie powstające na terenie Zakładu odpady gromadzone są selektywnie z zachowaniem przepisów zawartych w ustawie o odpadach. Wytwarzane odpady są gromadzone czasowo w miejscach wyznaczonych na ten cel ze względów technologicznych - w pobliżu źródeł ich powstawania, na powierzchni utwardzonej lub w pojemnikach, kontenerach. Odpady magazynowane są w miejscach niedostępnych dla osób postronnych. Odpady niebezpieczne dla środowiska gromadzone są w szczelnych, zamykanych pojemnikach usytuowanych na utwardzonym podłożu.

VII.4. Ścieki przemysłowe ujmowane odprowadzane są szczelną kanalizacją do zakładowej podczyszczalni ścieków a następnie oczyszczone wprowadzane do kanalizacji miejskiej. Stan instalacji jest bardzo dobry, prowadzona gospodarka wodno-ściekowa funkcjonuje bez większych zakłóceń i wszelkie urządzenia podlegają ciągłej kontroli. O stan techniczny instalacji jako całości dbają służby dozoru technicznego.

VII.5. Wszystkie urządzenia objęte są udokumentowanym proceduralnie planem konserwacji, przeglądów i remontów. Opis typowych czynności konserwacyjno – remontowych znajduje się w odpowiednich instrukcjach.

VIII. SPOSOBY OSIĄGNIĘCIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

Instalacja do produkcji słodczy spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik (BAT), opisanych w Dokumencie Referencyjnym BREF dla przemysłu spożywczego (BAT w przemyśle spożywczym (23.12.2010)) poprzez:

- 1) Prowadzenie instalacji przy zapewnieniu właściwej organizacji ochrony środowiska, przygotowania procesu produkcji i zużywania surowców jako konsekwencję wdrożenia udokumentowanego systemu zarządzania projektowaniem, modernizacją, nadzorem i monitoringiem procesu produkcji, emisji i jakości środowiska (certyfikowany Zintegrowany System Zarządzania: ISO 9001 + ISO 14001);
- 2) Stosowaniu technik ochrony przed emisjami do wody opartych na optymalizacji zużycia wody do celów procesowych a w szczególności poprzez wprowadzenie zamkniętego obiegu wód procesowych, eksploatację oczyszczalni ścieków bytowych i przemysłowych;
- 3) Stosowaniu technik minimalizacji i ograniczenia ilości wytwarzanych odpadów;
- 4) Stosowaniu właściwych optymalnych z punktu widzenia środowiska oraz kosztów technik ochrony powietrza;
- 5) Stosowanie technik ochrony klimatu akustycznego poprzez uwzględnianie aspektów akustycznych podczas doboru urządzeń technicznych i stosowanie tłumików ochronnych w miejscach o dużej ekspozycji na hałas.

VIII.1. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Zakład jest wyposażony w nowoczesne urządzenia spełniające obowiązujące standardy techniczne i energetyczne. Na przestrzeni lat poszczególne odcinki linii produkcyjnych były modernizowane w zakresie wydajności, jakości produktów, standardów BHP i kosztów produkcji w tym efektywności energetycznej procesów produkcyjnych. W wielu miejscach stare linie, maszyny czy też instalacje zostały zastąpione nowymi lub wymieniano tylko niektóre ich elementy. Nowe instalacje są budowane zgodnie z najnowszymi standardami w każdym zakresie. Serwisowanie wyposażenia dokonywane jest według standardów obowiązujących w Nestle Polska S.A., w sposób planowy, z zastosowaniem technik prewencyjnych oraz działań zapobiegawczych. Parametry procesowe jak również ruchowe instalacji są ciągle monitorowane i rejestrowane. To na podstawie ich analizy określa się wszelkie nieprawidłowości i podejmuje adekwatne działania w celu doprowadzenia do stanu oczekiwanego.

Firma stosuje odpowiednie materiały, technologie i standardy do konkretnych miejsc, ograniczające ucieczkę ciepła.

Co kilka lat przeprowadzane są audyty energetyczne w zakładzie z udziałem specjalistów. Ich efektem są zalecenia dotyczące działań mających na celu racjonalne zużywanie energii oraz sposoby na jej oszczędzanie. Zalecenia mają bardzo różny stopień złożoności, od prostych jak instalacja czujników zmierzchowych dla oświetlenia zewnętrznego, do działań, które wymagają dużych nakładów inwestycyjnych. Dlatego też te proste, wykonywane i wdrażane są bardzo szybko natomiast te bardziej złożone i kosztowne są rozplanowane na kilka lat i ujęte w planie inwestycyjnym firmy.

IX. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII ORAZ WYMÓG INFORMOWANIA O WYSTĄPIENI AWARII

IX.1. Zasady nadzoru pracy urządzeń sprężarkowni oraz czynności kontrolnych prowadzonych w celu zapewnienia dostaw sprężonego powietrza w wymaganej ilości, jakości i ciśnieniu, określone są w instrukcji obsługi instalacji sprężonego powietrza.

IX.2. W celu przestrzegania zasad bezpiecznego utrzymania i eksploatacji instalacji amoniakalnego obiegu chłodzącego w zakładzie produkcyjnym znajduje się instrukcja eksploatacji instalacji amoniakalnej. Zakład posiada dodatkowo, opracowaną procedurę postępowania w przypadku wycieku amoniaku.

IX.3. Wszystkie ciągi technologiczne są objęte planem przeglądów i konserwacji.

IX.4. Urządzenia będące w ciągach technologicznych posiadają instrukcje eksploatacji, zapewniające poprawną i bezpieczną pracę oraz obsługę urządzeń.

IX.5. Drobne awarie i nieprawidłowości występujące na urządzeniach są usuwane przez pracowników DT. Działania te są określone w procedurze Remonty i przeglądy.

IX.6. Jeżeli w wyniku przeglądu stwierdzona jest niepełna sprawność urządzenia (urządzenie nie zapewnia osiągnięcia ustalonych lub oczekiwanych parametrów wyrobu lub procesu), podejmowane są działania korygujące prowadzące do ustalenia przyczyny problemu. Urządzenia nie użytkowane są zabezpieczane i przechowywane w warunkach zalecanych przez producenta.

IX.7. Okresowej kontroli - dwa razy do roku oraz rocznym i pięcioletnim przeglądom technicznym podlegają konstrukcje dachów, elementów wsporczych pod tymi konstrukcjami, pokrycia dachowe, rynny, obróbki blacharskie, rury spustowe i koryta ściekowe, instalacje odgromowe, a także elementy techniczne budynków halowych produkcyjno-magazynowych i socjalno-biurowych należących do Zakładu.

IX.8. Zakład ma opracowane procedury awaryjne. Plany awaryjne są opracowane i wdrożone w celu zapewnienia, że jeśli dojdzie do awarii, sytuację normalną można przywrócić przy minimalnym wpływie na środowisko. Plany awaryjne są przetestowane.

IX.9. O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić Państwową Straż Pożarną, Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Zielonej Górze, Zakład Gospodarki

Komunalnej Sp. z o.o. w Kargowej (w przypadku awarii podczyszczalni ścieków lub sieci wodociągowej)

X. SPOSÓB POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI

Zaprzestanie działalności instalacji należy rozpatrzyć w kategoriach teoretycznych dla:

- czasowego zaprzestania produkcji słodczy,
- rozbiórki całości obiektów budowlanych.

Zakończenie czasowej działalności instalacji wiąże się z wstrzymaniem pracy wszystkich urządzeń na terenie zakładu. W sytuacji zakończenia działalności Instalacji Zakład zobowiązany jest do:

- 1) Wypompowania z układu technologicznego wszystkich materiałów stwarzających zagrożenie dla środowiska, takich jak: olej opałowy, amoniaku. W przypadku możliwości wykorzystania powyższych mediów można je sprzedać, a w przeciwnym wypadku należy te substancje zutylizować zgodnie z wymogami ustawy o odpadach.
- 2) Ponadto należy zapewnić utylizację odpadów zgromadzonych na terenie zakładu. Urządzenia służące oczyszczaniu ścieków należy zabezpieczyć, a ścieki surowe wypompować z układu i przewieźć na pracującą oczyszczalnię ścieków.
- 3) W przypadku zatrzymania działalności związanej z poborem wody, użytkownik ujęcia powinien przeprowadzić likwidację ujęcia zgodnie z warunkami ustalonymi w Prawie geologicznym.

Rozbiórka całkowita Instalacji (w tym obiektów budowlanych) może być przeprowadzona po uprzednim uzyskaniu pozwolenia budowlanego na rozbiórkę obiektu budowlanego. To z kolei wymaga przedłożenia projektu budowlanego z uzgodnieniami, w tym Raportu Środowiskowego. W przypadku Instalacji powyżej omawiana procedura zostanie zachowana.

XI. POZWOLENIE WYDANE JEST NA CZAS NIEOZNACZONY

Uzasadnienie

W dniu 8 maja 2015 r. pani Weronika Podgajna - pełnomocnik Nestle Polska S.A. ul. Szturmowa 2, 02-678 Warszawa, zwróciła się z wnioskiem do Starosty Zielonogórskiego o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego, zlokalizowanej na terenie zakładu Nestle Polska S.A. Oddział w Kargowej, ul. Kolejowa 1, 66-120 Kargowa. Do wniosku została dołączona dokumentacja pod tytułem „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego”, opracowana w kwietniu 2015 r. przez mgr inż. Urszulę Podgajną i mgr Weronikę Podgajną z firmy „EKOROZWÓJ” w Zielonej Górze.

W myśl art. 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013, poz. 1232, z późn. zm.) – dalej ustawa p.o.ś., biorąc pod uwagę § 3 ust. 1 pkt 26 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r. Nr 213, poz. 1397 z późn. zm.), organem kompetentnym do udzielenia pozwolenia zintegrowanego jest Starosta Zielonogórski.

Instalacja została zakwalifikowana, zgodnie z ustępem 6 pkt 5c załącznika do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska w całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169).

Zgodnie z art. 208 ust. 6 ustawy p.o.ś. do wniosku przedłożonego w dwóch egzemplarzach dołączono: kopie potwierdzenia wniesienia opłaty rejestracyjnej, zapis wniosku w wersji elektronicznej na informatycznym nośniku danych. W dniu 19 maja 2015 r., w myśl art. 209 ust. 1 ustawy p.o.ś., przy piśmie znak OŚ.6222.1.2015, została przesłana Ministrowi Środowiska wersja elektroniczna wniosku wraz z informacją o uiszczeniu opłaty rejestracyjnej.

Na podstawie art. 218 ustawy p.o.ś., w związku z art. 33 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2013 r. poz. 1235 z późn. zm.) – dalej ustawa u.o.o.ś. oraz art. 49 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeksu postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267, z późn. zm.) – dalej k.p.a., Starosta Zielonogórski wydał w dniu 12 maja 2015 r. zawiadomienie znak: OŚ.6222.1.2015 o zamiarze wszczęcia postępowania. Obwieszczenie z dnia 12 maja 2015 r. umieszczono na stronie internetowej BIP i tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Zielonej Górze przy ul. Podgórnej 5 w terminie od 14 maja 2015 r. do 4 czerwca 2015 r., na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miejskim w Kargowej, od 13 maja 2015 r. do 4 czerwca 2015 r. oraz w miejscu prowadzenia instalacji w Zakładzie Nestle Polska S.A. Oddział w Kargowej od 16 maja 2015 r. do 15 czerwca 2015 r., podając do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej Instalacji oraz o możliwości składania wniosków i uwag. W terminie 21 dni od daty ogłoszenia, tj. od 16 maja 2015 r. – najpóźniejszego terminu ukazania się informacji, nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Postanowieniem z dnia 26 maja 2015 r. Starosta Zielonogórski wezwał Pełnomocnika Nestle Polska S.A. ul. Szturmowa 2 w Warszawie do uzupełnienia wniosku i złożenia wyjaśnień. Poinformowano również o braku podstaw prawnych do objęcia pozwoleniem zintegrowanym poboru wód podziemnych oraz wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych. Po przeanalizowaniu wyjaśnień i uzupełnień stwierdzono, że wniosek spełnia wymogi ustawowe.

Zakład Nestle Polska S.A. Oddział w Kargowej prowadzi produkcję słodczy na bazie wafli oblewanych o nazwie Princessa i Lion w kilku wariantach smakowych i rodzajach. Zdolność produkcyjna przedmiotowej Instalacji wynosi 184 Mg/dobę wyrobów gotowych. Produkcja polega na wypieku listka waflowego w piecach piekarniczych następnie przełożeniu go masą spożywczą (kremem) i polaniu masą czekoladową. W skład Instalacji wchodzi dwie linie technologiczne: instalacja do produkcji batonów IB-1 w skład której wchodzi 2 linie produkcyjne batonów „Lion”: PAKOW2 i PAKOW6, z 2 piecami do wypieku wafli oraz instalacja do produkcji wafli IW-1 w skład której wchodzi 2 linie produkcyjne „Princessa”: PAKOW1 i PAKOW3, z 3 piecami do wypieku wafli.

Do zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza w Zakładzie zalicza się również: wylot powietrza z silosu podczas rozładunku cukru a autocysterny; odciąg ze stanowiska spawania zainstalowany w warsztacie mechanicznym, stanowisko spawalnicze przeznaczone jest do wykonywania drobnych prac remontowych, gdzie prowadzone jest spawanie elektryczne za pomocą elektrod i sporadycznie gazowe; odciąg z digestorium zainstalowany w laboratorium, gdzie przeprowadza się analizę zawartości wody w karmelu oraz emitor odprowadzający spaliny z kotłowni parowej o mocy cieplnej 2,65 MW pracującej na potrzeby cieplne i technologiczne zakładu. W roku 2015 kotłownia zostanie przebudowana. Dla potrzeb cieplnych wytwarzania karmelu i nawilżania listka waflowego uruchomione zostaną dwie wytwornice pary CLAYTON typ SEG-60-2 opalane gazem ziemnym podgrupa Lw. Odprowadzanie splin dwoma indywidualnymi emitorami. Dla potrzeb cieplnych zakładu zainstalowana zostanie kotłownia wodna o mocy cieplnej 2,40 MW opalana gazem ziemnym podgrupa Lw.

W pozwoleniu nie ujęto emisji z kotłowni ponieważ jej wydajność jest mniejsza od 10 MW i 15 MW i nie wymaga ona pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. z 2010 r. Nr 130, poz. 881). Zgodnie z powyższym rozporządzeniem digestoria i stanowisko spawania również nie wymaga pozwolenia. Nie określono warunków wprowadzania gazów i pyłów z wytwornic pary. W związku z tym, że wytwornice pary służą tylko i wyłącznie do produkcji pary technologicznej, nie stanowią instalacji powiązanej technologicznie z instalacją IPPC.

W obliczeniach rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń i określenia oddziaływania zakładu na powietrze zostały ujęte wszystkie źródła emisji znajdujące się na terenie Nestle Polska S.A. Oddział w Kargowej ul. Kolejowa 1, obejmujące istniejące i nowe emitory i ich lokalizację oraz źródła pozostałe emitujące: dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, tlenek węgla, pył zawieszony PM10 i pył PM2,5 jako oddziaływanie skumulowane. Przeprowadzone obliczenia wykazały, że stężenia emitowanych zanieczyszczeń nie przekraczają wartości dopuszczalnych oraz wartości odniesienia zarówno na poziomie ziemi jak i zabudowy. W świetle przeprowadzonych obliczeń oraz w oparciu o obowiązujące przepisy wykazano, że oddziaływanie Zakładu na stan czystości powietrza mieści się w granicach obowiązującego prawa. Eksploatacja Instalacji nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska.

Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz.1542) – dalej rozporządzenie p.w.e.w., Zakład nie jest zobowiązany do prowadzenia pomiarów w zakresie emisji do powietrza. Z uwagi na brak przekroczeń w zakresie dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu i wartości odniesienia w zakresie monitoringu emisji oraz brak zidentyfikowanych BAT dla Instalacji, nie nałożono dodatkowych obowiązków wykraczających poza rozporządzenie p.w.e.w.

W Zakładzie prowadzi się racjonalną gospodarkę odpadami. Po wnikliwym przeanalizowaniu wniosku stwierdzono, że gospodarka odpadami prowadzona jest prawidłowo – spełnia wymogi ochrony środowiska, gdyż Zakład zapobiega powstawaniu nadmiernej ilości odpadów z Instalacji, a wytwarzane odpady magazynuje, następnie przekazuje uprawnionym odbiorcom (przypadkach, dopuszczanych przepisami, odpady przekazywane są osobom fizycznym).

Źródłem zaopatrzenia w wodę dla potrzeb technologicznych, socjalnych i przeciwpożarowych jest własne ujęcie składające się ze dwóch studni wierconych, głębinowych 3a i 4a, zlokalizowanych na terenie Zakładu w Kargowej. Pobierana woda podziemna jest uzdatniania w zakładowej stacji uzdatniania wody, następnie trafia do instalacji zakładowej zasilającej urządzenia sanitarne, technologiczne oraz instalację przeciwpożarową na terenie Zakładu. Ścieki pochodzące z procesu technologicznego, będące ściekami przemysłowymi zawierającymi substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, po podczyszczeniu w zakładowej podczyszczalni ścieków, odprowadzane są wspólnie ze ściekami bytowymi kolektorem na oczyszczalnię ścieków w Kargowej. Wody opadowe i roztopowe pochodzące z terenów utwardzonych, tj. placów i dróg wewnętrznych oraz połaci dachowych, odprowadzane są do zbiorczej kanalizacji deszczowej, którą trafiają kolejno do separatora lamelowego oraz przepompowni i dalej wprowadzane są do gruntu za pośrednictwem urządzenia melioracji szczegółowej tj. rowu OB-4. W pozwoleniu zintegrowanym ujęto warunki wprowadzania wód opadowych i roztopowych do ziemi na zasadach określonych dla pozwolenia wodnoprawnego. Jakość ścieków wprowadzanych do ziemi spełnia warunki, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu wód opadowych i roztopowych, określonych w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U.

z 2014 r. poz. 1800).

W związku z tym, że woda pobierana z własnego ujęcia nie jest wykorzystywana wyłącznie na potrzeby instalacji IPPC, a ustawodawca nie przewidział możliwości ujęcia w pozwoleniu zintegrowanym warunków pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych w pozwoleniu określono tylko ilość pobranej wody i określono stan i skład ścieków zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 i 8 ustawy p.o.ś. Warunki odprowadzania ścieków do kanalizacji miejskiej i dalej do oczyszczalni w Kargowej reguluje umowa zawarta pomiędzy Nestle Polska S.A. a Zakładem Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Kargowej. Zakład posiada ważne pozwolenia wodnoprawne na pobór wód podziemnych – decyzja Starosty Zielonogórskiego z dnia 6 lutego 2015 r. znak: OŚ.6341.95.2014 i odprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych z dnia 18 marca 2013 r. znak: OŚ.6341.20.2013, zmienione decyzją z dnia 9 maja 2013 r. znak: OŚ.6341.38.2013. W pozwoleniu zintegrowanym nie określono zakresu i częstotliwości monitoringu poboru wody oraz jakości i ilości ścieków przemysłowych odprowadzanych do kanalizacji. Monitoring należy prowadzić zgodnie z zapisami ww. pozwoleń wodnoprawnych.

Instalacja zlokalizowana jest na działkach o nr ewidencyjnych 1262/1, 1264/2, 1265, 1266, 1267, 1268, 1269 i 1270 obręb Kargowa. Zgodnie z zaświadczeniem Burmistrza Kargowej z dnia 28 kwietnia 2015 r., stanowiącym załącznik nr 23 do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, tereny te, zgodnie ze studium uwarunkowań i kierunków zagospodarowania przestrzennego gminy i miasta Kargowa, ujęte są jako tereny aktywności gospodarczej a ww. nieruchomości nie są położone na terenie objętym Kostrzyńsko – Słubicką Specjalną Strefą Ekonomiczną.

Pismem z dnia 10 czerwca 2015 r. Starosta Zielonogórski zwrócił się do Urzędu Miejskiego w Kargowej, znak OŚ.6222.1.2015, z prośbą o informację o przeznaczeniu terenów chronionych akustycznie znajdujących się w bezpośrednim sąsiedztwie Zakładu w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego. W odpowiedzi pismem z dnia 17 czerwca 2015 r. poinformowano, że brak jest planu zagospodarowania przestrzennego dla ww. działek. W związku z tym, że dla terenów chronionych akustycznie zlokalizowanych w obrębie Zakładu, brak jest aktualnego planu zagospodarowania przestrzennego, zgodnie z art. 115 p.o.ś., organ dokonał oceny rodzaju terenu na podstawie faktycznego zagospodarowania. W wyniku oględzin Zakładu, przeprowadzonych w dniu 17 czerwca 2015 r., stwierdzono że tereny chronione akustycznie na które oddziałuje emitowany przez Zakład hałas, mogą być zaliczone do kilku rodzajów terenów o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1 ustawy p.o.ś. i zgodnie z art. 114 ust. 2 określono dopuszczalny poziom hałasu jak dla przeważającego rodzaju terenu tj. zabudowy zagrodowej.

Wpływ Zakładu na stan akustyczny terenów sąsiednich został oceniony na podstawie obliczenia poziomu hałasu w punktach obserwacyjnych. Na podstawie wyników obliczeń można stwierdzić, że Zakład spełnia na granicy terenów chronionych akustycznie dopuszczalne normy określone w Załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz.112). W sprawie monitoringu hałasu nie nałożono dodatkowych obowiązków poza wymogi określone w rozporządzeniu p.w.e.w..

Biorąc pod uwagę przepisy wynikające z ustawy p.o.ś. oraz Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 roku w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r. poz. 1479) oraz rodzaje i ilości substancji i preparatów niebezpiecznych znajdujących się na terenie Zakładu, należy stwierdzić, że obiekt ten, nie zalicza się do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W związku z powyższym, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy p.o.ś. w niniejszym

pozwoleniu określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz wymóg informowania o występowaniu awarii.

W pozwoleniu zintegrowanym dokonano zapisów dotyczących wymagań zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych. Mając na uwadze, iż Instalacja nie wykorzystuje, nie produkuje oraz nie uwalnia substancji powodującej ryzyko, nie wymaga się raportu początkowego. Zakład posiada instalację amoniakalnego obiegu chłodzącego. Jako czynnik chłodniczy stosowany jest amoniak. Instalacja amoniakalna znajduje się wyłącznie w pomieszczeniu maszynowni chłodniczej, w czterech kompaktowych agregatach. Maszynownia chłodnicza chłodzi wodę w obiegu wodnym wykorzystywaną dalej do procesów produkcyjnych, związanych z chłodzeniem produktu i klimatyzacją pomieszczeń. W instalacji maszynowni chłodniczej znajduje się ok. 355 kg amoniaku, prawdopodobieństwo uwolnienia tej ilości amoniaku w związku z powstałą awarią lub niedomaganiem systemu jest bardzo niskie. W celu przestrzegania zasad bezpiecznego utrzymania i eksploatacji instalacji amoniakalnej w Zakładzie opracowana została - Instrukcja eksploatacji instalacji amoniakalnej 0336-B8.1-KU-IN-208. Ponadto, Zakład jest objęty systemem AMM (Zarządzanie Utrzymaniem Aktywów), który zawiera kompletny pakiet, obejmujący zarządzanie czynnikiem chłodniczym i dostarczanie wszystkich wymaganych raportów (Refrigerant Tracking Tool) gdzie należy umieszczać wszelkie dane o napełnianiu, uzupełnianiu i upuszczaniu czynnika chłodzącego. W trakcie normalnej eksploatacji instalacji IPPC i innych na terenie zakładu nie występuje realne zagrożenie zanieczyszczenia gruntu i wód gruntowych.

Z uwagi na brak oddziaływania transgranicznego przedmiotowej Instalacji na środowisko nie określono sposobu ograniczania tych oddziaływań na podstawie art. 211 ust. 6 pkt 5 ustawy p.o.ś..

Analizę Instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentu referencyjnego na temat najlepszych dostępnych technik w przemyśle spożywczym (23.12.2010).

W poniższej tabeli przedstawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki (BAT):

Najlepsze dostępne techniki w zakresie ochrony powietrza		
	Zapis dokumentu BREF	Stan istniejący
1	2	3
1.	Stosowanie i utrzymanie strategii ograniczania emisji zanieczyszczeń do atmosfery poprzez: - zdefiniowanie problemu; - wykazanie emisji zakładu, w tym np. nieprawidłowe działanie; - pomiar dużych emisji; - ocena i wybór technik ograniczania emisji zanieczyszczeń do atmosfery;	W Zakładzie nie zdefiniowano problemu uciążliwości emisji zanieczyszczeń do powietrza (atmosfery) oraz zapachu. W dwudziestoletniej działalności Zakładu nie odnotowano skarg mieszkańców na działalność zakładu ze względu na emitowanie zanieczyszczeń oraz uciążliwości zapachowe.
2.	Zgromadzenie gazów odlotowych, zapachów i pyłu u źródła i skierowanie do urządzeń oczyszczania lub obniżających emisje	W Zakładzie nie występuje emisja z procesu produkcyjnego słodocy. Wszystkie piece piekarnicze oraz urządzenia grzewcze opalane są gazem ziemnym należącym do najczystszych mediów grzewczych.

3.	Optimalizacja procedur rozruchu i zatrzymywania urządzeń obniżających emisje w celu zapewnienia ich efektywnego działania za każdym razem, gdy obniżanie emisji jest konieczne	Nie występuje potrzeba obniżenia emisji polegająca na zatrzymywaniu urządzeń.
4.	O ile nie postanowiono inaczej, gdy zastosowanie zintegrowanych z procesem technik BAT, ograniczających emisje do powietrza i wody przez dobór i zastosowanie odpowiednich substancji i technik, nie powoduje osiągnięcia poziomów emisji wynoszących 5 – 20 mg/Nm ³ dla suchego pyłu, 35 – 60 mg/Nm ³ dla wilgotnego/lepkiego pyłu oraz < 50 mg/Nm ³ OWO, wówczas należy osiągnąć te poziomy przez zastosowanie technik zmniejszania emisji; Niniejszy dokument nie uwzględnia w szczególności emisji z obiektów spalania w instalacjach przemysłu spożywczego, tak więc podane poziomy nie odzwierciedlają poziomów emisji związanych z BAT z tych obiektów.	W omawianej instalacji nie występuje potrzeba zastosowania dodatkowych technik zmniejszania emisji pyłu. Emitowany w niewielkich ilościach pył z zakładu pochodzi ze spalania paliw – gazu ziemnego i nie jest on związany z poziomem emisji związanych z BAT z produkcji słodczy.
5.	W przypadku, gdy zastosowanie zintegrowanych z procesem technik BAT nie eliminuje uciążliwości zapachu, należy stosować techniki zmniejszania emisji.	Nie występuje uciążliwość zapachowa z prowadzonej instalacji.

Najlepsze dostępne techniki w zakresie ograniczenia poboru i zużycia wody		
	Zapis dokumentu BREF	Stan istniejący
1	2	3
1.	Zapewnić, np. poprzez szkolenia, by pracownicy zdawali sobie sprawę z wpływu działalności firmy na środowisko i swojej własnej odpowiedzialności	Pracownicy są systematycznie szkoleni oraz prowadzone są audyty wewnętrzne i zewnętrzne.
2.	Zaprojektowanie/wybór urządzeń pozwalających na osiągnięcie optymalnych poziomów zużycia oraz przyczyniających się do prawidłowej eksploatacji i konserwacji zakładu, np. optymalizacja systemów rurociągów i wydajności w celu zmniejszenia strat produktu oraz zainstalowane rurociągu pod kątem umożliwiającym samoczynne opróżnianie;	Zastosowane urządzenia są nowoczesnej generacji mające na celu minimalizację strat wody.
3.	Stosowanie regularnych programów konserwacji urządzeń;	System wodociągowy jest systematycznie kontrolowany i konserwowany

4.	Zastosowanie i kontynuowanie metodologii zapobiegającej i ograniczającej m.in. zużycie wody,	W przedmiotowym Zakładzie prowadzony jest szczegółowy monitoring i kontrola zużycia wody. Codziennie odnotowuje się zużycie wody na poszczególnych licznikach oraz przeliczane jest to na skalę procentową całego zużycia. Prowadzony rejestr pozwala odnotować obszary/procesy w których zużycie wody jest największe oraz wskazać koszty z tym związane (opłaty środowiskowe). Ponadto dzięki takiej analizie łatwiej jest podjąć odpowiednie działania i wyznaczyć cele. Cele te obejmują docelowe poziomy redukcji, limity oraz ramy czasowe.
5.	Wdrożenie systemu kontroli i rewizji poziomów zużycia i emisji zarówno dla indywidualnych procesów produkcyjnych, jak i na poziomie zakładu, w celu optymalizacji rzeczywistych poziomów	
6.	Czyszczenie urządzeń i instalacji: • gospodarowanie i minimalizacja zużycia wody, podczas czyszczenia i mycia; • wyposażenie węży do czyszczenia ręcznego w regulowane ręcznie końcówki ; • dostarczanie wody o regulowanym ciśnieniu oraz przez dysze; • optymalizacja ponownego wykorzystania ciepłej wody chłodzącej z otwartego obiegu, np. do czyszczenia; • wybór i zastosowanie środków do czyszczenia i dezynfekcji, które są jak najmniej szkodliwe dla środowiska i które umożliwiają skuteczną kontrolę warunków higienicznych; • stosowanie układów mycia w obiegu zamkniętym	Czyszczenie urządzeń przeprowadzane jest wg instrukcji mycia i czyszczenia sporządzanych dla wydzielonych stanowisk mających na celu uniknięcie bezzasadnego zużycia wody i jednocześnie zapewnienie dostatecznej jakości i czystości.

Najlepsze dostępne techniki w zakresie wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych		
	Zapis dokumentu BREF	Stan istniejący
1	2	3
1.	W celu oczyszczenia ścieków z instalacji przemysłu spożywczego, BAT powinna obejmować następującą kombinację czynności: - stosowanie cedzenia zawieszin w instalacji przemysłu spożywczego; - usuwanie tłuszczu przy użyciu separatora tłuszczu w instalacji przemysłu spożywczego, jeśli ścieki zawierają tłuszcze zwierzęce lub roślinne, oleje lub tłuszcze (FOG); - stosowanie wyrównania przepływu i obciążenia; - stosowanie neutralizacji wobec silnie kwasowych lub alkalicznych ścieków; - stosowanie sedymentacji wobec ścieków zawierających ciała stałe; - stosowanie flotacji za pomocą sprężonego powietrza DAF; - stosowanie oczyszczania biologicznego (techniki tlenowe i beztlenowe); - użycie gazu CH₄ powstałego podczas beztlenowego rozkładu odpadów do produkcji ciepła i/lub energii elektrycznej.	W celu efektywnego oczyszczenia powstających w przedmiotowym Zakładzie ścieków przemysłowych poddane są one najpierw mechaniczno-chemicznemu oczyszczaniu wstępnym a następnie biologicznemu oczyszczaniu tlenowym. W mechaniczno-chemicznym oczyszczaniu wstępnym wykorzystane są procesy koagulacji, flokulacji i flotacji. System flotacji wspomaganą chemicznie jest bardzo skuteczny w usuwaniu substancji stałych a także różnego rodzaju emulsji i olejów. W oczyszczaniu wstępnym stosowane są następujące czynności: - usuwanie dużych cząstek stałych na kracie gęstej – cedzenie; - poddanie ścieków procesom koagulacji, flokulacji i flotacji, dzięki czemu ze ścieków usuwane są zawieszone, emulsyjne i bardzo skoncentrowane formy zanieczyszczeń, które w przypadku braku takiego postępowania uległyby hydrolizie i rozpuściłyby się w ściekach; Rozpuszczona forma zanieczyszczeń jest bardzo trudna do usunięcia, dlatego wcześniej wspomniany proces jest niezbędny i musi być wykonany dość wcześnie; Po procesie oczyszczania wstępnego ścieki trafiają do etapu oczyszczania biologicznego w tzw. technologii osadu czynnego. Osad czynny składa się z różnych grup bakterii oraz organizmów wyższych. W obecności tlenu bakterie te rozkładają składniki biodegradowalne znajdujące się w ściekach (ChZT, BZT) a także usuwają różne inne makro i mikroelementy jak: azot N, fosfor P itp. Organizmy wyższe pełnią rolę stabilizującą dla jakości i kondycji osadu czynnego. W czasie napowietrzania, zanieczyszczenia będą stopniowo rozkładane (utleniane) przez bakterie. W końcowym etapie praktycznie wszystkie zanieczyszczenia zostaną rozłożone do dwutlenku węgla, wody oraz azotanów. Składniki te nie mają wpływu na poziom BZT, i ChZT.

2.	Gdy konieczne jest dalsze oczyszczanie w celu osiągnięcia ww. poziomów lub spełnienia specjalnych ograniczeń absolutarium, należy skorzystać z następujących technik: - biologiczne usunięcie azotu; - stosowanie wytrącania w celu usunięcia fosforu, z jednoczesnym obróbką osadu czynnego, jeśli jest stosowany; - użycie filtracji w celu "polerowania" ścieków; - usunięcie substancji niebezpiecznych i niebezpiecznych substancji priorytetowych; - stosowanie filtracji membranowej.	W przypadku przedmiotowej instalacji, nie jest konieczne dalsze oczyszczanie, gdyż podczyszczone spełniają wymagania określone przez dalszego odbiorcę i ścieki odprowadzane są dalej do miejskiej oczyszczalni ścieków.
3.	Obróbka osadów ściekowych powinna obejmować jedną lub kombinację następujących czynności: - stabilizacja - zagęszczanie - odwodnienie - suszenie, jeśli naturalne ciepło lub ciepło odzyskane z procesów w instalacji mogą być użyte. BAT nie został zidentyfikowany do zagospodarowania lub unieszkodliwiania osadów ściekowych.	Osad powstający podczas flotacji ścieków trafia do zagęszczacza, gdzie podlega procesowi homogenizacji. Z zagęszczacza jest transportowany samochodem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków, gdzie jest wykorzystywany do produkcji biogazu

Najlepsze dostępne techniki w odniesieniu do efektywności energetycznej		
Zapis dokumentu BREF		Stan istniejący
1	2	3
1.	Stosowanie skojarzonej produkcji ciepła i energii elektrycznej w instalacjach nowych lub znacznie zmienionych, lub stosowanie systemów energii odnawialnej w instalacjach, które mogą wykorzystać wyprodukowane ciepło i energię elektryczną, np. w produkcji cukru, produkcji mleka w proszku, suszeniu serwatki, produkcji kawy instant, warzeniu i destylacji;	-
2.	Korzystanie z pomp ciepła do odzysku ciepła z różnych źródeł;	brak
3.	Wyłączanie urządzeń, gdy nie są one potrzebne;	Procedury wyłączania zbędnych urządzeń,
4.	Zmniejszanie obciążeń silników;	Układ nadrzędny sterowania sprężarek,
5.	Zmniejszanie strat mocy silnika;	falowniki zamontowane w celu redukcji zużycia energii
6.	Wykorzystanie napędów o zmiennej prędkości, by zmniejszyć obciążenie wentylatorów i pomp;	falowniki zamontowane w celu redukcji zużycia energii

7.	Stosowanie izolacji termicznej, np. rur, zbiorników i urządzeń używanych do przewożenia, przechowywania lub poddawania działaniu substancji powyżej lub poniżej temperatury otoczenia oraz urządzeń używanych do procesów związanych z ogrzewaniem i chłodzeniem;	Instalacje wody, pary, ciepłej wody technologicznej są zaizolowane.
8.	Stosowanie przemienników częstotliwości w silnikach	nd

Najlepsze dostępne techniki w zakresie ochrony środowiska jako całości		
	Zapis dokumentu BREF	Stan istniejący
1	2	3
1.	Zarządzanie łańcuchem dostaw BAT ma na celu współpracę między dostawcami a odbiorcami surowców by utworzyć łańcuch odpowiedzialności środowiskowej w celu zminimalizowania zanieczyszczenia i ochrony środowiska jako całości.	Współpraca Zakładu z dostawcami i klientami odbywa się na zasadach określonych w Polityce Nestle- dostępna w Zakładzie
2.	Chłodzenie , BAT powinna obejmować następujące czynności: -optymalizacja działania układów chłodzenia wodą w celu uniknięcia nadmiernych upustów z chłodni kominowych; -instalacja płytowego wymiennika ciepła do wstępnego chłodzenia wodą lodową z amoniakiem, przed ostateczną operacją chłodzenia w zbiorniku wody lodowej z parownikiem wiązkowym; -odzyskanie ciepła z układów chłodzenia. Temperatura wody 50 - 60 ° C może zostać osiągnięta.	Układ nadrzędny sterujący optymalną pracą chillerów
3.	Pakowanie , BAT powinna obejmować następujące czynności: optymalizacja projektu pakowania, w tym wagi i wielkości materiału opakowaniowego oraz ponownie wykorzystanej zawartości w celu zmniejszenia ilości zużytego materiału i zminimalizowania odpadów; odbiór materiałów luzem; oddzielne zbieranie materiału opakowaniowego; zminimalizowanie przepełnień podczas pakowania.	Wyroby pakowane są w optymalne zaprojektowane opakowania - pojedyncze lub zbiorcze. Opakowania są tak dobrane by zminimalizować przepełnienie.

Najlepsze dostępne techniki w zakresie ochrony środowiska jako całości		
	Zapis dokumentu BREF	Stan istniejący
1	2	3
4.	Układy sprężonego powietrza W przypadku wytwarzania sprężonego powietrza, BAT powinna obejmować następujące czynności: - sprawdzanie i zmniejszanie poziomów ciśnienia, jeśli to możliwe; - optymalizowanie temperatury powietrza przy wlocie; - zainstalowanie tłumików przy wlotach i wylotach w celu zmniejszenia poziomu hałasu.	Redukcja ciśnienia instalacji spręż. pow. z 7,5 na 6,8 Bara. Zamontowane dławiki powietrzne na komponentach wykonawczych

W związku z powyższym uznano, że Zakład stosuje najlepsze dostępne techniki, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy p.o.ś. Z analizy dokumentu referencyjnego wynika, że Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz zasad magazynowania i monitoringu spełnia wymogi zawarte w tym dokumencie.

Zgodnie z art. 10 § 1 k.p.a., Starosta Zielonogórski zawiadomił Wnioskodawcę o zakończeniu postępowania dowodowego (potwierdzenie odbioru z dnia 22 czerwca 2015 r.), informując o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów i dowodów w sprawie. Strona nie wniosła uwag.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

p o u c z e n i e

Zgodnie z art. 127 § 1 i 2, w związku z art. 17 pkt 1, art. 129 § 1 i 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267, z późn. zm.) od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Zielonej Górze, Al. Niepodległości 7, 65-048 Zielona Góra, za pośrednictwem Starosty Zielonogórskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Składając wniosek dołączono dowód zapłaty opłaty skarbowej, za wydanie niniejszego pozwolenia. Uiszczono opłatę w wysokości 2011 zł (słownie: dwa tysiące jedenaście złotych) na rachunek bankowy Urzędu Miasta Zielonej Góry Nr 83 1020 5402 0000 0902 0348 5258 - podstawa prawna: ust. 40 pkt 1 w części III załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2015 r., poz. 783)

STAROSTA

Dariusz Wróblewski

Otrzymują:

1. Weronika Podgajna
ul. Kasztanowa 37
65-381 Zielona Góra
2. aa.

Do wiadomości:

1. Nestle Polska S.A. Oddział w Kargowej
ul. Kolejowa 1
66-120 Kargowa
2. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52-54
00-922 Warszawa
3. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
w Zielonej Górze
ul. Siemiradzkiego 19, 65-231 Zielona Góra
4. Marszałek Województwa Lubuskiego
ul. Podgórna 7, 65-057 Zielona Góra