

RS.6222.3.2016

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art.191a, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2016r. poz. 672),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2016r. poz. 23),

po rozpatrzeniu wniosku Ferrero Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, ul. Wiertnicza 126, złożonego przez pełnomocnika pana Adama Świderka w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcyjnego w Belsku Dużym,

orzekam

udzielam pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad 75 ton, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcyjnego w Belsku Dużym, ul. Szkolna 6, 05-652 Belsk Duży podmiotowi:

FERRERO POLSKA Sp. z o. o.
ul. Wiertnicza 126, 02-952 Warszawa
REGON 012580206, NIP 5220101131

i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem działalności Zakładu Produkcyjnego FERRERO POLSKA Sp. z o.o. w Belsku Dużym jest produkcja wyrobów cukierniczych.

I.2. Rodzaj instalacji

Instalacja do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad 75 ton, zwana dalej Instalacją, zlokalizowana jest w miejscowości Belsk Duży na działkach o nr ewidencyjnych: 15/3, 15/6, 15/8, 15/11, 15/12, 15/15 i 15/17 (obręb 0037 PGR Belsk Duży).

W skład Instalacji wchodzi:

- ujęcie wód podziemnych, składające się ze studni nr 1 i 2 przy czym studnia nr 2 jest studnią główną, a studnia nr 1 to źródło awaryjne,
- dwie stacje uzdatniania wody,
- instalacja silosów na cukier, mąkę i wafel odpadowy,

- linie technologiczne służące do produkcji wyrobów cukierniczych,
- oczyszczalnia ścieków przemysłowych odprowadzająca ścieki do kanalizacji gminnej,
- instalacja oczyszczania ścieków z płukania filtrów-odżelaziaczy ze stacji uzdatniania wody – ścieki odprowadzane do odbiornika kanalizacją deszczową.

I.3. Parametry produkcyjne instalacji

I.3.1. Maksymalna zdolność produkcyjna Instalacji wynosi 500 Mg wyrobów gotowych na dobę.

I.3.2. Czas pracy Instalacji

Czas pracy instalacji technologicznych wynosi 24 h na dobę, przez 7 dni w tygodniu. W skali roku Instalacja pracuje przez 365 dni.

I.3.3. Wykorzystywane surowce, paliwa, energia elektryczna i woda wraz z maksymalnym zużyciem w ciągu roku

Materiały, paliwa, energia	Jednostka	Zużycie
cukier	Mg	47 834
mąka	Mg	12 442
orzech laskowy	Mg	12 983
Nutex 1	Mg	21 544
Nutex 3	Mg	4 514
ARD (oleje roślinne)	Mg	4 273
masło kakaowe	Mg	3 822
energia elektryczna	MJ	260 133 799
energia elektryczna	MWh	72 259
gaz ziemny	m ³	19 950 658
gaz ziemny	MJ	720 617 767
sumaryczne zużycie energii	MJ	980 751 566
woda	m ³	302 462

I.3.3. Jednostkowe wskaźniki emisji i zużycia surowców:

Rodzaj surowca	Jednostka	Wskaźnik
cukier	kg/kg	0,321
mąka	kg/kg	0,084
orzech laskowy	kg/kg	0,087
Nutex 1	kg/kg	0,145
Nutex 2	kg/kg	0,030
ARD (oleje roślinne)	kg/kg	0,029
masło kakaowe	kg/kg	0,026
energia elektryczna	MJ/kg	6,584
woda	l/kg	1,965
ścieki	l/kg	0,990

I.4. Charakterystyka prowadzonych procesów technologicznych

Proces produkcyjny opiera się na przetworzeniu odpowiednich surowców i wytworzeniu wyrobów cukierniczych w różnym asortymencie. W każdym ciągu technologicznym charakterystycznym dla danego produktu odbywa się pieczenie i cięcie wafla, uzupełnianie o krem lub dekorowanie i na samym końcu pakowanie jednostkowego produktu z owinięciem gotowej zbiorczej palety.

W tym celu w zakładzie funkcjonują następujące linie produkcyjne:

1. Linie do obróbki orzecha, na których wykonuje się prażenie orzecha laskowego i oczyszczanie go ze skórki. Wyprażony i oczyszczony orzech jest mielony do postaci pasty. Wytworzona pasta przesyłana do zbiorników zlokalizowanych na dziale preparacji zajmującym się wytwarzaniem kremów.

Linie Tostino I i Tostino III przetwarzają orzechy z przeznaczeniem do produktu typu krem Nutella.

Na linii Tostino II powstaje natomiast pasta, która stanowi dodatek do kremów w produkcji takich wyrobów jak: Kinder Bueno, Kinder Bueno White, Kinder Joy.

Pasta orzechowa ze zbiorników jest przesyłana rurociągiem na linię służącą do produkcji kremów, zawierających w składzie orzech laskowy.

2. Linie do produkcji kremów/polew:

Są to dwie linie produkujące krem zawierający orzech laskowy:

- Linia kremów I – krem do produkcji Kinder Bueno White lub Kinder Bueno,
- Linia kremów II – krem ciemny do produkcji Kinder Bueno, krem ciemny do produkcji Kinder Joy, krem do Nutelli,

oraz dwie linie dla kremów pozbawionych orzecha laskowego:

- Linia kremów A – krem i polewa używane wyłącznie do produkcji Raffaello,
- Linia B – w zależności od potrzeby krem jasny do jajka niespodzianki lub dużego jajka niespodzianki lub krem jasny do Kinder Joy, polewa do Kinder Bueno White, polewa do Kinder Bueno.

3. Linie do produkcji ciasta waflowego:

- Linia ciasta Raffaello
- Linia ciasta Kinder Joy
- Linia ciasta Kinder Bueno
- Linia ciasta Kinder Bueno
- Linia ciasta Kinder Bueno White.

4. Linie do wypieku wafli

- Linia do wypieku wafli – dolnego i górnego Kinder Bueno White
- Linia do wypieku wafli – dolnego i górnego Kinder Bueno
- Linia do wypieku wafli – dolnego i górnego Kinder Bueno 3
- Linia do wypieku wafli – dolnego i górnego Kinder Joy I i Kinder Joy II
- Linia wypieku wafli – dolnego i górnego Raffaello II

Proces wypieku wafla jest realizowany na osobnych piecach przyporządkowanych do każdego ciągu technologicznego odpowiadającemu danemu produktowi.

5. Linie do nalewania kremów

Linie do nalewania kremów są elementem składowym każdego ciągu technologicznego wytwarzania określonego wyrobu gotowego.

6. Linie do nalewania czekolady i formowania

Linia Kinder Niespodzianki – formowanie połówek jajka z wykorzystaniem polewy białej, wytwarzanej na preparacji i polewy jasnej czekoladowej, która jest dostarczana do Zakładu. Produkt końcowy to jajko z zabawką w środku.

Linia Duże jajko niespodzianka – osobna linia przeznaczona do formowania połówek, jajka z wykorzystaniem polewy białej, wytwarzanej na preparacji i polewy jasnej czekoladowej, która jest dostarczana do Zakładu. Produkt końcowy to jajko z zabawką w środku. Na linii do produkcji dużego jajka po zmianie formy produkowany jest Mikołaj z wykorzystaniem tego samego zestawu polew białej i jasnej czekolady.

Linia formowania kulki i zająca z wykorzystaniem pokruszonego orzecha laskowego.

Orzech przychodzi od dostawcy i jest bez obróbki dodawany do wyrobu.

7. Linie do termicznego przetwarzania oleju:

Linie NR1 i NR2 są powiązane z preparacją, przygotowując i dostarczając niezbędną bazę do komponowania różnych kremów. Linie te przetwarzają różne oleje w zależności od potrzeb.

W wyniku rozbudowy w Zakładzie uruchomiono dodatkowe instalacje:

- linia do obróbki orzecha Tostino IV,
- linia Nutella B-ready.

Linia Tostino IV to dodatkowy ciąg technologiczny do obróbki orzecha natomiast na linii Nutella B-ready wytwarzany będzie nowy produkt – batonik wypełniony kremem Nutella z kulkami zbożowymi.

II. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii.

II.1. Emisja substancji do powietrza

II.1.1. Instalacje technologiczne, w których następuje spalanie gazu ziemnego

Instalacja KINDER BUENO WHITE Linie wypieku wafla dolnego i wafla górnego

Źródło emisji zanieczyszczeń stanowią dwa piece tunelowe FRANZ-MAAS-STRABE, opalane gazem ziemnym, każdy z nich o mocy 630 kW i sprawności palników gazowych $\eta = 90\%$. Każdy z pieców jest wyposażony w 88 sztuk form do wypieków wafli. Linie pracują 6 240 godzin/rok.

Instalacja KINDER BUENO Linie wypieku wafla górnego i wafla dolnego

Źródło emisji zanieczyszczeń stanowią dwa piece tunelowe SWAKT 96 opalane gazem ziemnym, każdy z nich o mocy 690 kW i sprawności palników gazowych $\eta = 90\%$. Każdy z pieców jest wyposażony w 96 sztuk form do wypieków wafli.. Linia pracuje 8 064 godzin/rok.

Instalacja KINDER BUENO 3 Linie wypieku wafla górnego i wafla dolnego

Źródło emisji zanieczyszczeń stanowią dwa piece opalane gazem ziemnym, każdy z nich o mocy 750 kW i sprawności palników gazowych $\eta = 90\%$. Każdy z pieców jest wyposażony w 88 sztuk form do wypieków wafli. Linia pracuje przez 6 240 godzin/rok.

Instalacja KINDER JOY I

Źródło emisji stanowi piec tunelowy HASS, opalany gazem ziemnym GZ 50, wyposażony w około 150 palników gazowych, o łącznej mocy około 240 kW, zaopatrzony w 40 sztuk form do wypieku wafła. Linia pracuje 6 240 godzin/rok.

Emitory odprowadzające produkty spalania gazu ziemnego i amoniaku zawartego w proszku do pieczenia wyposażone są w wentylatory typ VN5A/RU 450 MF.

Instalacja KINDER JOY II

Źródło emisji stanowi piec tunelowy HASS, opalany gazem ziemnym GZ 50, wyposażony w około 150 palników gazowych, o łącznej mocy około 240 kW, zaopatrzony w 40 sztuk form do wypieku wafła. Jest to analogiczny piec jak dla linii KINDER JOY I. Linia pracuje 6 240 godzin/rok.

Instalacja RAFFAELLO II

Źródło emisji stanowią dwa piece tunelowe SWAKT 96, opalane gazem ziemnym, każdy z nich o mocy 690 kW i sprawności palników gazowych $\eta = 90\%$. Każdy z pieców jest wyposażony w 96 sztuk form do wypieków wafli. Linia pracuje 6 240 godzin/rok.

Instalacja NUTELLA B-READY

Źródło emisji stanowią będą 4 piece do wypieku wafła: dwa do wypieku wafła dolnego i dwa do wypieku wafła górnego, każdy o mocy 1,03 MW. Sprawność zamontowanych palników gazowych wynosi $\eta = 90\%$. Każdy z pieców jest wyposażony w 104 sztuki form do wypieków wafli. Linia będzie pracować przez 8 064 h/rok.

W wyniku spalania w piecach gazu ziemnego do powietrza emitowane będą: dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, pył, tlenek węgla oraz amoniak ze względu na wykorzystywanie w produkcji proszku do pieczenia.

II.1.2. Instalacje odpylające

Instalacja odpylania linii KINDER JOY i KINDER BUENO 3

Źródłem emisji jest odpylanie procesu cięcia tafli waflowych na liniach KINDER JOY oraz linii Kinder BUENO3. Tafle wafłowe są cięte na format właściwego wafła dolnego i górnego przed wprowadzeniem kremu i polewy.

Zastosowane filtry gwarantują koncentrację pyłu na wylocie na poziomie 20 mg/m^3 . Wydajność każdego wentylatora wynosi $2250 \text{ m}^3/\text{h}$. Czas emisji równy jest czasowi pracy linii KINDER JOY i linii KINDER BUENO 3 czyli 6 240 h/rok.

Instalacja odpylania linii NUTELLA B-READY

Źródło emisji stanowi odpylanie procesu cięcia tafli waflowych oraz rozdrabniania odpadu wafłowego z pieców linii Nutella B-ready. W procesie zastosowano trzy wentylatory: dwa o wydajności $900 \text{ m}^3/\text{h}$ i jeden o wydajności $28\,000 \text{ m}^3/\text{h}$. Czas emisji równy jest czasowi pracy linii Nutella B-ready czyli 8 064 h/rok.

Powyższe procesy odpylania powodują emisję pyłu do powietrza.

Instalacje obróbki orzecha

Źródłem emisji w instalacjach TOSTINO są procesy prażenia orzecha, schładzania oraz oczyszczania z łuskwiny. Powstający pył odprowadzany jest poprzez cyklony, które wyłapują frakcje grube oraz filtry tkaninowe zatrzymujące pozostałe frakcje. Zatem zanieczyszczeniem wprowadzanym do powietrza jest pył.

Instalacje silosów

Na potrzeby produkcji w zakładzie znajduje się osiem silosów służących do magazynowania cukru, mąki i wafla odpadowego. Magazynowanie cukru odbywa się w dwóch silosach o pojemności 90 m³ każdy i jednym o pojemności 106,5 m³. Mąka przechowywana jest w kolejnych trzech silosach o pojemnościach identycznych jak dla cukru. Natomiast do wafla odpadowego wykorzystywane są dwa silosy o pojemności 75 m³ każdy.

Źródłem emisji jest załadunek silosów. Oczyszczanie zapyłonego powietrza następuje poprzez filtry patronowe o wysokiej sprawności.

Z silosów emitowane jest zanieczyszczenie w postaci pyłu.

II.1.3. Parametry emitorów wprowadzających zanieczyszczenia do powietrza

Rodzaj instalacji	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Średnica [m]	Wylot	Czas emisji [h/rok]
Instalacje technologiczne					
KINDER BUENO WHITE	KBW ₁	13,10	0,6	zadaszony	6240
	KBW ₂	13,10	0,4	zadaszony	6240
	KBW ₃	13,10	0,6	zadaszony	6240
	KBW ₄	13,10	0,4	zadaszony	6240
KINDER BUENO	KB ₁	15,00	0,4	zadaszony	8064
	KB ₂	15,00	0,6	otwarty	8064
	KB ₃	15,00	0,4	zadaszony	8064
	KB ₄	15,00	0,6	otwarty	8064
KINDER BUENO 3	KB ₃₁	17,62	0,4	zadaszony	6240
	KB ₃₂	17,62	0,6	zadaszony	6240
	KB ₃₃	17,62	0,4	zadaszony	6240
	KB ₃₄	17,62	0,6	zadaszony	6240
KINDER JOY I	KJ ₁₁	15,00	0,58	otwarty	6240
	KJ ₁₂	15,20	0,58	otwarty	6240
KINDER JOY II	KJ ₂₁	15,60	0,58	otwarty	6240
	KJ ₂₂	15,00	0,41	otwarty	6240
RAFAELLO II	RA ₁	16,5	0,35	otwarty	6240
	RA ₂	17,0	0,5	otwarty	6240
	RA ₃	16,5	0,35	otwarty	6240
	RA ₄	17,0	0,5	zadaszony	6240

Rodzaj instalacji	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Średnica [m]	Wylot	Czas emisji [h/rok]
Nutella B-ready	Eb ₁₁	16,2	0,4	zadaszony	8064
	Eb ₁₂	16,2	0,4	zadaszony	8064
	Eb ₁₃	16,2	0,4	zadaszony	8064
	Eb ₁₄	15,7	0,4	zadaszony	8064
	Eb ₁₅	15,6	0,4	zadaszony	8064
	Eb ₁₆	15,6	0,4	zadaszony	8064
	Eb ₁₇	16,2	0,4	zadaszony	8064
	Eb ₁₈	16,2	0,4	zadaszony	8064
	Eb ₁₉	16,2	0,4	zadaszony	8064
	Eb ₂₀	15,7	0,4	zadaszony	8064
	Eb ₂₁	15,6	0,4	zadaszony	8064
	Eb ₂₂	15,6	0,4	zadaszony	8064
Instalacje odpylające					
KINDER JOY	KJW	13,00	0,4	zadaszony	6240
KINDER BUENO 3	KB _w	13,00	0,4	zadaszony	6240
Nutella B-ready	Sb _{w1}	7,0	0,47	boczny	8064
	Sb _{w2}	7,0	0,67	boczny	8064
	Sb _{w3}	7,0	0,11	boczny	8064
Instalacje obróbki orzecha					
TOSTINO I	TOS ₁₁	13,0	0,4	otwarty	8064
	TOS ₁₂	11,5	0,45	zadaszony	8064
	TOS ₁₃	11,5	0,45	otwarty	8064
	TOS ₁₄	15,0	0,6	zadaszony	8064
	TOS ₁₅	14,3	0,45	zadaszony	8064
	TOS ₁₆	14,0	0,4	otwarty	8064
TOSTINO II	TOS ₂₁	16,0	0,46	otwarty	8064
	TOS ₂₂	16,0	0,52	otwarty	8064
	TOS ₂₃	16,0	0,52	zadaszony	8064
TOSTINO III	TOS ₃₁	13,0	0,4	otwarty	6240
	TOS ₃₂	13,0	0,4	otwarty	6240
	TOS ₃₃	13,0	0,4	otwarty	6240
	TOS ₃₄	13,0	0,4	otwarty	6240
	TOS ₃₅	13,0	0,4	otwarty	6240
TOSTINO IV	TOS ₄₁	11,0	0,94	zadaszony	8064
	TOS ₄₂	12,0	0,94	zadaszony	8064
	TOS ₄₃	13,0	0,94	zadaszony	8064
Instalacje silosów					
Silosy cukru	SC ₁	24,2	0,21	Boczny	2500
	SC ₂	24,2	0,21	pionowy	2500

Rodzaj instalacji	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Średnica [m]	Wylot	Czas emisji [h/rok]
	SC ₃	22,0	0,1	boczny	500
Silosy mąki	SM ₁	24,2	0,21	boczny	650
	SM ₂	24,2	0,21	pionowy	650
	SM ₃	22,0	0,1	boczny	500
Silosy wafla odpadowego	SWO ₁	12,0	0,18	otwarty	8064
	SWO ₂	12,0	0,18	otwarty	8064
	SWO ₃	23,4	0,1	otwarty	8064

II.2 Pobór wody podziemnej

Na potrzeby Instalacji wykorzystywana jest woda pochodząca z własnego ujęcia oraz wodociągu komunalnego. Ujęcie składa się ze studni nr 2 (podstawowej) oraz studni nr 1 (awaryjnej), eksploatowanych naprzemiennie.

Woda pobierana jest na potrzeby produkcyjne, bytowo-socjalne, utrzymania czystości powierzchni produkcyjnych i powierzchni towarzyszących, chłodzenia, energetyki oraz przeciwpożarowe.

Zasoby studni nr 1 zatwierdzone zostały decyzją Wojewody Radomskiego z dnia 20 stycznia 1998 r. znak DSKP.V-7530/3/98. Studnia stanowi awaryjne źródło zaopatrzenia w wodę i eksploatowana jest jedynie w przypadku wyłączenia studni nr 2.

Zasoby studni nr 2, stanowiącej podstawowe źródło zaopatrzenia w wodę, zatwierdził Starosta Grójecki w decyzji z dnia 25 maja 2006r. znak RS-752-45/06.

Lokalizacja i warunki hydrogeologiczne poszczególnych otworów studziennych:

	Współrzędne geograficzne studni		Nr działki	Zasoby eksploatacyjne ujęcia		Głębokość otworu	Lej depresji
	N	E		Q [m ³ /h]	Depresja [m]	[m ppt]	R [m]
Studnia nr 1	51°49'15"	20°47'47"	15/10	11,0	7,0	42,0	113,0
Studnia nr 2	51°49'24"	20°47'43"	15/6	48,0	12,0	92,0	269,2

Parametry urządzeń umożliwiających pobór wody:

Oznaczenie studni	Rok wykonania otworu	Głębokość zawieszenia pompy [m ppt]	Wydajność pompy [m ³ /h]	Moc silnika [kW]
Studnia nr 1	1997	35,0	13,0	2,2
Studnia nr 2	2005	42,0	40,0	16,5

Do rejestracji i pomiaru poboru wody podziemnej służy wodomierz, w który wyposażony jest każdy otwór studzienny. Wodomierze zamontowane są: dla studni nr 2 w komorze obudowy na rurociągu

tłocznym, dla studni nr 1 w pomieszczeniu hydroforni na linii prowadzącej wodę od studni do hydroforów.

Woda z obydwu studni poddawana jest uzdatnieniu w dwóch automatycznych stacjach uzdatniania wody zainstalowanych w pomieszczeniu hydroforni.

II.3. Gospodarka ściekowa

W związku z eksploatacją Instalacji powstają następujące rodzaje ścieków:

- przemysłowe wytwarzane w wyniku prowadzonych procesów produkcyjnych oraz wszelkich procesów pomocniczych wprowadzane do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych,
- socjalno-bytowe wprowadzane do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych,
- deszczowe (wody opadowe i roztopowe) wprowadzane do rzeki Kraski,
- popłuczne ze stacji uzdatniania wody wprowadzane do rzeki Kraski.

II.3.2. Ścieki wprowadzane do wód

Ścieki opadowe z utwardzonych powierzchni oraz wody popłuczne ze stacji uzdatniania wody po oczyszczeniu wprowadzane są jednym systemem kanalizacji zakładowej do wód, tj. do rzeki Kraski w km 28+430. Wylot Φ 800 mm znajduje się na działce nr 15/4 w Belsku Dużym, w prawej skarpie rzeki. Współrzędne geograficzne wylotu N: 51°49'19.89", E: 20°48'17.83".

Wody opadowe i roztopowe

Całość zakładu podzielona jest na 3 zlewnie.

Zlewnia Nr 1 obejmuje tak zwaną starą część zakładu obejmującą plac parkingowy przed zakładem oraz część istniejących hal wraz z drogami wewnętrznymi i terenami zielonymi. Zlewnia Nr 2 obejmuje bardzo niewielki plac wraz z drogami wewnętrznymi. Zlewnia Nr 3 obejmuje pozostałą część hal istniejących i nowowytbudowanych wraz z terenem utwardzonym i terenami zielonymi. Wody opadowe z tej zlewni ujęte są w oddzielny przeprojektowany system kanalizacji deszczowej wraz z nowymi urządzeniami do oczyszczania.

Zestawienie powierzchni zlewni

Rodzaj terenu	Powierzchnia	Powierzchnia zredukowana
	F [ha]	F' [ha]
Drogi, chodniki	7,05	6,35
Powierzchnia zabudowy	8,24	7,83
Zieleń	16,01	1,60
Razem	31,30	15,78

Ścieki opadowe zawierają w swoim składzie głównie zawiesinę i substancje ropopochodne i oczyszczane są za pomocą separatorów.

Wody popłuczne

Woda surowa pobierana ze studni poddawana jest uzdatnianiu, które eliminuje z wody związki żelaza i manganu oraz zanieczyszczenia wpływające na mętność i barwę wody. Zastosowane filtry poddawane są regularnej regeneracji poprzez płukanie. Powstałe w wyniku tego procesu wody popłuczne zawierają zawiesinę i żelazo.

II.3.3 Urządzenia do gromadzenia, oczyszczania i odprowadzania ścieków

Wody opadowe z dachów budynków są odprowadzane do kanalizacji deszczowej za pomocą rynien spustowych i przyłączy. Wody opadowe z parkingów i dróg wewnętrznych zbierane są do kanalizacji deszczowej poprzez typowe wpusty uliczne z osadnikami, które spełniają rolę wstępnych urządzeń oczyszczających wody z zawiesin i substancji ropopochodnych.

Do oczyszczania wód opadowych i roztopowych zastosowano separatory: dla zlewni nr 1 separator lamelowy typu UNICON 60/600 poprzedzony studnią osadnikową, zlewni nr 2 - separator lamelowy koalescencyjny PSW 100/1000 S również poprzedzony osadnikiem i w zlewni nr 3 separator koalescencyjny Hauraton typ 120/1200 zintegrowany z osadnikiem.

Wody pochodzące ze stacji uzdatniania wody są oczyszczane w osadniku stanowiącym zestaw naczyń połączonych, składającym się z czterech komór. Woda z zawartością wodorotlenku żelaza wprowadzana jest do I komory osadnika. Po jej napełnieniu woda przelewa się do komory II i dalej do komory III. Do komory IV dostaje się już woda oczyszczona, usuwana do kanalizacji deszczowej.

Oczyszczone wody opadowe i roztopowe oraz wody popłuczne trafiają do szczelnego zbiornika retencyjnego z regulatorem przepływu zapewniającym spowolnienie i uśrednienie odpływu ścieków do odbiornika.

II.3.4. Urządzenia do pomiaru i rejestracji ilości odprowadzanych ścieków.

Pomiar ilości odprowadzanych wód popłucznych dokonywany jest za pomocą wodomierza zamontowanego w stacji uzdatniania wody. Pomiaru prowadzone są systematycznie (raz na dobę), a wyniki zapisywane w rejestrze.

Pomiar ilości odprowadzanych wód opadowych opiera się na wyliczeniach powierzchni, z których są one odprowadzane.

II.4. Emisja hałasu

Źródłem hałasu w obrębie Zakładu są:

- urządzenia produkcyjne znajdujące się w budynkach,
- urządzenia chłodnicze na dachach budynków i w ich obrębie,
- niestacjonarne źródła hałasu – ruch samochodowy.

Czas pracy źródeł emisji hałasu

Źródło emisji hałasu	Czas pracy w ciągu doby [h]	
	pora dnia (6-22)	pora nocy (22-6)
Źródła hałasu typu budynek: <ul style="list-style-type: none"> · Hala produkcyjna „Opakowania” · Hala produkcyjna „Kinder Joy” · Hala produkcyjna „Bueno II” · Estakada transportowa przy hali „Bueno II” · Estakada produkcyjna „Piece” · Hala produkcyjna „Raffaello” · Łącznik komunikacyjny przy hali „Raffaello” · Budynek socjalny przy hali „Raffaello” · Kotłownia · Hala produkcyjna „Tik-Tak” · Hala z liniami produkcyjnymi Tostino · Pomieszczenie z cyklonami z linii „Tostino I” · Pomieszczenie z cyklonami z linii „Tostino II” · Hala paletyzacji · Nowa hala produkcyjna · Nowa estakada transportowa · Strefa techniczna magazynu wysokiego składowania · Agregaty wody lodowej w obudowie · Urządzenia chłodnicze w obudowie z żaluzji na dachu nowej hali produkcyjnej · Centrale klimatyzacyjne w obudowie z żaluzji na dachu nowego magazynu wysokiego składowania · Urządzenia chłodnicze w obudowie z żaluzji na dachu nowego magazynu wysokiego składowania 	16	8
Źródła wszechkierunkowe: <ul style="list-style-type: none"> · chillery · wieże chłodnicze · centrale klimatyzacyjne · jednostki skraplające od klimatyzatorów · wentylatory dachowe 	16	8
Ruch pojazdów po terenie zakładu	16	8

II.5. Gospodarowanie odpadami

Główne miejsca powstawania odpadów to hale na terenie Zakładu w których to zlokalizowane są linie technologiczne służące do produkcji wyrobów cukierniczych, jak również linie pomocnicze. Ponadto na terenie Zakładu generowane są odpady z konserwacji instalacji oświetleniowej, magazynów, pomieszczeń biurowo-socjalnych oraz z prowadzenia budów, rozbiórek i remontów obiektów.

Wszystkie miejsca magazynowania odpadów do czasu odbioru lub wykorzystania zlokalizowane są na terenie, do którego FERRERO POLSKA Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, przy ul. Wiertniczej 126, posiada tytuł prawny.

Systemy technologiczne i pomocnicze, w wyniku których powstają odpady na terenie Zakładu w Belsku Dużym można podzielić na następujące sekcje:

- Sekcja nr 1 – urządzenia w pomieszczeniach oraz punkty odbioru energii elektrycznej
- Sekcja nr 2 – urządzenia energetyczne wchodzące w skład kotłowni gazowej, zespołu generatora prądotwórczego, wytwornic pary technologicznej

- Sekcja nr 3 – stacja uzdatniania wody i hydrofornia
- Sekcja nr 4 – system kanalizacji sanitarno-przemysłowej wraz z podczyszczalnią ścieków,
- Sekcja nr 5 – system kanalizacji deszczowej
- Sekcja nr 6 – linia produkcyjna Kinder Bueno White
- Sekcja nr 7 – linia produkcyjna Kinder Bueno 7
- Sekcja nr 8 – linia produkcyjna Kinder Joy
- Sekcja nr 9 – linia produkcyjna Kinder Niespodzianki
- Sekcja nr 10 – linia produkcyjna Figura CAVA
- Sekcja nr 11 – linia produkcyjna Rafaello I
- Sekcja nr 12 – linia produkcyjna Rafaello II
- Sekcja nr 13 – linia Tostino I obróbka orzecha włoskiego
- Sekcja nr 14 – linia Tostino II obróbka orzecha włoskiego
- Sekcja nr 15 – linia produkcji Nutelli
- Sekcja nr 16 – linia do pakowania Tic-Tac
- Sekcja nr 17 – sekcja do dezodoryzacji oleju jadalnego
- Sekcja nr 18 – linie do przygotowywania półproduktów
- Sekcja nr 19 – laboratorium zakładowe
- Sekcja nr 20 – linia Tostino III obróbka orzecha włoskiego
- Sekcja nr 21 – linia produkcyjna Kinder Bueno III
- Sekcja nr 22 - linia produkcyjna B-ready
- Sekcja nr 23 - linia produkcyjna Rocher
- Sekcja nr 24 - linia Tostino IV obróbka orzecha laskowego

II.5.1. Rodzaje odpadów powstające w związku z eksploatacją Instalacji:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów i źródło ich powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	Procesy produkcyjne Sekcje 6-18, 20-24	Białko, tłuszcz, węglowodany, kakao, dodatki smakowe. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają niebezpiecznych składników
2.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Osady z flotatora Sekcja 4	Uwodniona gleba, krzemiany, węglany, związki mineralne i organiczne. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają składników w nich zawartych
3.	02 06 99	Inne niewymienione odpady	Odpad niewypieczonego ciasta waflowego i uszkodzonego wafla Procesy produkcyjne Sekcje 6, 8, 11, 12, 21 i 22	Białko, tłuszcz, węglowodany, dodatki smakowe Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają składników w nich zawartych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów i źródło ich powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
4.	08 03 17*	Odpadowy toner zawierający substancje niebezpieczne	Urządzenia do nadruku daty i nr partii Sekcje 6-12, 15, 16, 22, 23	Polimery styrenu, kopolimer akrylowo-sterynowy, polipropylen, tlenki żelaza, związki miedzi, magnezu, chromu, sadza, barwniki pochodzenia naftowego. Ekotoksyczny
5.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 080409	Pozostałości po zużytym kleju wodorozcieńczalnym służącym do klejenia różnego typu opakowań Sekcje 6-12, 15, 16, 18, 22, 23	Mieszaniny żywic syntetycznych, poliuretany. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają składników w nich zawartych.
6.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Mycie instalacji do dezodoryzacji olejów Sekcja 17	Zanieczyszczona woda ze środkiem myjącym, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, związki metali. Toksyczne, ekotoksyczne
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Konserwacja urządzeń linii produkcyjnych Sekcje 2, 4, 16, 18, 20-24	Węglowodory alifatyczne i aromatyczne, związki fosforu, azotu, wody, siarki, baru, cynku, wanadu, ołowiu. Łatwopalne, toksyczne, ekotoksyczne
8.	13 05 08*	Mieszaniny odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Czyszczenie studzienek i separatorów Sekcja 5	Mieszanina węglowodorów z zanieczyszczeniami organicznymi, mineralnymi i piaskiem (kwarc, wapień). Ekotoksyczne
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania po surowcach, elementach wyposażenia lub wadliwe opakowania z produkcji Sekcje 6-12, 15, 16, 18, 21-23	Celuloza, wypełniacze, substancje klejące i barwniki. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają składników w nich zawartych.
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		Polimery syntetyczne, polistyren, polietylen, poliamid, polipropylen itp. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają składników w nich zawartych.
11.	15 01 03	Opakowania z drewna		Celuloza, hemiceluloza, lignina, barwniki organiczne i nieorganiczne. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają składników w nich zawartych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów i źródło ich powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
12.	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania po surowcach, elementach wyposażenia lub wadliwe opakowania z produkcji Sekcje 9, 10, 15, 16, 18, 21	Metale żelazne i nieżelazne Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają składników w nich zawartych.
13.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opakowania po surowcach, elementach wyposażenia lub wadliwe opakowania z produkcji Sekcje 6-12, 15, 16, 18, 21-23	Celuloza, tworzywa sztuczne, stopy metali. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają składników w nich zawartych.
14.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Błędnie oznaczone opakowania Sekcje 6-12, 15, 16, 21-23	Celuloza, polimery, szkło, metale. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają składników w nich zawartych.
15.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Uszkodzone opakowania Sekcja 15	Krzemionka, dodatki tlenków glinu, magnezu, wapnia. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają składników w nich zawartych.
16.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania po środkach chemicznych używanych w procesach czyszczenia, konserwacji i utrzymania czystości Sekcje 6-12, 15, 16, 18, 23	Żelazo, chrom, nikiel i inne pierwiastki metali żelaznych, tworzywa – głównie polipropylen, szkło, zanieczyszczone węglowodarami aromatycznymi i alifatycznymi. Szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne
17.	15 02 02*	Sorbenty materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Czyszczenie i wymiana olejów w urządzeniach Sekcje 2, 4-16, 18, 20-24	Włókna, bawełna, celuloza, polipropylen, zanieczyszczone węglowodarami aromatycznymi i alifatycznymi. Łatwopalne, ekotoksyczne, szkodliwe
18.	15 02 03	Sorbenty materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 150202	Czyszczenie elementów instalacji, wymiana filtrów Sekcja 2	Włókna, bawełna, celuloza, poliamid, wiskoza. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają składników w nich zawartych.
19.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212	Wymiana lamp oświetleniowych, monitorów Sekcja 1	Metale żelazne i nieżelazne, szkło, tworzywa sztuczne, polietylen, polipropylen, poliamid, związki rtęci. Toksyczne, ekotoksyczne, szkodliwe

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów i źródło ich powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
20.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione 160209 do 160213	Wymian urządzeń biurowych, komputerów, szaf sterowniczych Sekcja 1	Tworzywa sztuczne, głównie polistyren, polipropylen, metale żelazne i nieżelazne, kauczuk. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają składników w nich zawartych.
21.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 160303, 160380	Zabawki z tworzywa sztucznego z produktów wybrakowanych Sekcje 8, 9	Polimery syntetyczne. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają składników w nich zawartych.
22.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Analizy chemiczne Sekcja 19	Węglowodory alifatyczne i aromatyczne, kwasy organiczne i nieorganiczne, wodorotlenki, alkohole. Łatwopalne, drażniące, toksyczne
23.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Wymiana baterii w szafach sterowniczych Sekcja 1	Ołów i jego związki, kwas siarkowy, tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne. ekotoksyczne
24.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 160603)	Wyposażenie przenośnych urządzeń pomiarowych i oświetleniowych oraz układów awaryjnego zasilania lub podtrzymania napięcia na szafach sterowniczych automatyki i modułów elektronicznych w sterowaniach Sekcja 1	Tlenek cynku, dwutlenek manganu, wodorotlenek potasu, aluminium, tworzywa sztuczne. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają składników w nich zawartych.
25.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 170106	Rozbiórki i remonty budynków, budowli i dróg na terenie Zakładu	Beton, cegła. Kompozyty ceramiczne Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają składników w nich zawartych.
26.	17 04 05	Żelazo i stal	Remonty, modernizacje budynków, instalacji oraz części urządzeń i maszyn Sekcje 1-3	Mieszanina metali żelaznych i nieżelaznych. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają składników w nich zawartych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów i źródło ich powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
27.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	Oczyszczanie separatorów Sekcja 4	Mieszaniny kwasów tłuszczowych i estrów glicerolu. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają składników w nich zawartych.
28.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 190813	Oczyszczanie układu preparowania ciasta waflowego Sekcje 6-8, 11, 12, 21	Mieszanina wody, związków organicznych i mineralnych. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają składników w nich zawartych
29.	19 09 99	Inne niewymienione odpady - zużyte złoża filtracyjne z odżelaziaczy i odmanganiaczy	Wymiana złoża Sekcja 3	Glinokrzemiany, węglany zanieczyszczone związkami żelaza i manganu. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają składników w nich zawartych.

II.5.2. Miejsca i sposób magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami

- Odpady są zbierane selektywnie, z podziałem na rodzaje.
- Odpady są magazynowane w wydzielonych pomieszczeniach (w tym w magazynie odpadów oraz magazynie odpadów innych niż niebezpieczne) i wyznaczonych miejscach w obrębie terenu utwardzonego Zakładu.
- Odpady przemieszczane są z zachowaniem szczególnej ostrożności, tak aby uniemożliwić rozproszenie odpadów lub emisję niebezpiecznych składników odpadów do środowiska.
- Miejsca magazynowania odpadów oraz pojemniki na odpady są odpowiednio oznakowane, a także wykonane z materiałów odpornych na działanie składników w nich zawartych.
- Z miejsc magazynowania do miejsc unieszkodliwiania lub odzysku odpady przewożone są środkami transportu firm odbierających odpady. Przewóz odpadów niebezpiecznych odbywa się z zachowaniem zasad przewozu towarów niebezpiecznych określonych w stosownych przepisach.
- Wszystkie odpady wytwarzane w instalacji po zebraniu partii wysyłkowej przekazywane są firmom posiadającym stosowne decyzje administracyjne w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami lub osobom fizycznym do wykorzystania na własne potrzeby na zasadach określonych w odrębnych przepisach.
- Gospodarka wytwarzanymi odpadami jest prowadzona zgodnie z przepisami Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach, ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, ustawy o bateriach i akumulatorach, a także wymaganiami wynikającymi z przepisów odrębnych, przy zachowaniu warunków określonych w niniejszym pozwoleniu.

Odpady będą magazynowane i zagospodarowywane zgodnie z warunkami zawartymi w poniższej tabeli.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
1.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	Gromadzone w pojemnikach, magazynowane w budynkach poszczególnych linii produkcyjnych	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia lub osobom fizycznym do wykorzystania na użytek własny
2.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Zbierane do zbiornika ustawionego w budynku podczyszczalni ścieków	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
3.	02 06 99	Inne niewymienione odpady	Gromadzone w pojemnikach lub silosie, magazynowane w budynkach poszczególnych linii produkcyjnych	
4.	08 03 17*	Odpadowy toner zawierający substancje niebezpieczne	Małe ilości zbierane do szczelnych pojemników i magazynowane w miejscu wytworzenia, natomiast większe w magazynie odpadów	Przekazywane do unieszkodliwienia
5.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 080409	Gromadzone w fabrycznych pojemnikach w wyznaczonych punktach na łącznikach komunikacyjnych poza strefami produkcyjnymi poszczególnych linii, a następnie przewożone na teren doku odpadowego.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
6.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Małe ilości są magazynowane w pojemnikach typu mauzer zaopatrzonych w wanny ociekowe. W przypadku wytworzenia odpadu w ilości przekraczającej możliwości magazynowe pojemników i miejsca na doku odpadowym, wówczas będą bezpośrednio odbierane przez wyspecjalizowaną firmę do dalszego zagospodarowania	
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zbierane do szczelnych stalowych beczek ustawionych przy poszczególnych liniach, odpady magazynowane w magazynie odpadów	Przekazywane do unieszkodliwienia
8.	13 05 08*	Mieszaniny odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Do czasu ich usunięcia gromadzone w separatorach i studzienkach systemu kanalizacji deszczowej	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Zbierane na terenie magazynów przy poszczególnych liniach lub magazynu odpadów innych niż niebezpieczne	Przekazywane do odzysku
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		
11.	15 01 03	Opakowania z drewna		
12.	15 01 04	Opakowania z metali		
13.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe		
14.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe		
15.	15 01 07	Opakowania ze szkła		

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
16.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Gromadzone w wyznaczonych punktach na łącznikach komunikacyjnych poza strefami produkcyjnymi poszczególnych linii, a następnie systematycznie transportowane na teren doku odpadowego	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
17.	15 02 02*	Sorbenty materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Zbierane do pojemników ustawionych w magazynach przy poszczególnych liniach lub w magazynie odpadów	Przekazywane do unieszkodliwienia
18.	15 02 03	Sorbenty materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 150202		Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
19.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212	Lampy gromadzone w specjalnych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów. Pozostałe zużyte urządzenia będą magazynowane w magazynku technicznym	Przekazywane do unieszkodliwienia
20.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione 160209 do 160213	Gromadzone w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym	Przekazywane do zakładów przetwarzania sprzętu elektrycznego i elektronicznego
21.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 160303, 160380	Zbierane na terenie magazynów przy poszczególnych liniach lub magazynu odpadów innych niż niebezpieczne	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
22.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Zbierane do pojemników, magazynowane w wydzielonej części laboratorium	Przekazywane do unieszkodliwienia
23.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Zbierane na terenie magazynów przy poszczególnych liniach lub magazynu odpadów	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
24.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 160603)	Magazynowane w pojemniku, ustawionym na łączniku komunikacyjnym pomiędzy dwiema halami produkcyjnymi	
25.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 170106	Zbierane na terenie utwardzonym w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne	Przekazywane do odzysku
26.	17 04 05	Żelazo i stal		

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
27.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	Gromadzone w separatorach kanalizacji socjalno - przemysłowej	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
28.	19 08 14	Szłamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 190813	Odpady odbierane bezpośrednio ze zbiornika przez samochody asenizacyjne. W przypadku potrzeby zgromadzenia odpadów będą one magazynowane w pojemnikach ustawionych na terenie doku odpadowego.	
29.	19 09 99	Inne niewymienione odpady - zużyte złoża filtracyjne z odżelaziaczy i odmanganiaczy	Wymiana złoża będzie się odbywać na bieżąco. W przypadku potrzeby zgromadzenia odpadów będą one magazynowane w wydzielonym miejscu przy stacji uzdatniania wody	

II.5.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ich ilości i negatywnego oddziaływania na środowisko

1. Przestrzeganie reżimu technologicznego i właściwa eksploatacja instalacji.
2. Bieżąca kontrola procesu technologicznego i pracy poszczególnych urządzeń.
3. Terminowe przeglądy i konserwacja celem przedłużenia żywotności urządzeń i obiektów.
4. Racjonalne i efektywne wykorzystanie surowców, materiałów eksploatacyjnych i chemikaliów.
5. Stała analiza prowadzonej działalności w aspekcie minimalizacji wytwarzanych odpadów.
6. Odpowiedzialność za utrzymanie w czystości i porządku stanowisk pracy, minimalizację wytwarzanych odpadów oraz segregację odpadów.
7. Segregacja odpadów oraz magazynowanie w specjalnych wyznaczonych miejscach, odseparowanych od środowiska gruntowo-wodnego w celu zapobiegania ewentualnym wyciekom.
8. Recykling odpadów.
9. Oszczędne gospodarowanie energią.

III. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania Instalacji

III.1. Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z Instalacji

III.1.1. Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza.

Rodzaj instalacji	Nazwa emitora	Rodzaj zanieczyszczenia [kg/h]				
Instalacje technologiczne		dwutlenek azotu	dwutlenek siarki	pył	amoniak	tlenek węgla
KINDER BUENO WHITE	KBW ₁	0,02774	0,38388	0,02369	0,01100	2,7785
	KBW ₂	0,00688	0,03356	0,00795	0,00438	0,00313
	KBW ₃	0,03288	0,36175	0,03790	0,01138	2,8000
	KBW ₄	0,00545	0,04453	0,01075	0,00475	0,00319
KINDER BUENO	KB ₁	0,00871	0,05050	0,01113	0,02125	0,06663
	KB ₂	0,22557	1,01275	0,01145	0,02188	2,51713
	KB ₃	0,02369	0,16059	0,01275	0,00775	0,02825
	KB ₄	0,15463	0,84238	0,01650	0,10163	1,20938
KINDER BUENO 3	KB ₃₁	0,00171	0,00615	0,01455	0,00543	0,0414
	KB ₃₂	0,01139	0,34455	0,01275	0,35711	0,36765
	KB ₃₃	0,00125	0,00510	0,01560	0,01386	0,04035
	KB ₃₄	0,01104	0,29760	0,01305	0,29733	0,1926
KINDER JOY I	KJ ₁₁	0,03633	0,24050	0,02622	0,03675	3,15775
	KJ ₁₂	0,01350	0,25834	0,01727	0,01688	0,15813
KINDER JOY II	KJ ₂₁	0,03633	0,24050	0,02622	0,03675	3,15775
	KJ ₂₂	0,01350	0,25834	0,01727	0,01688	0,15813
		dwutlenek azotu	dwutlenek siarki	pył	amoniak	tlenek węgla
RAFAELLO II	RA ₁	0,00489	0,01550	0,01583	0,00775	0,06663
	RA ₂	0,08819	0,42225	0,06218	0,10163	2,51713
	RA ₃	0,01269	0,02873	0,01291	0,00775	0,06663
	RA ₄	0,21986	1,09913	0,06998	0,10163	2,51713
NUTELLA B-READY	Eb ₁₁	0,00410	0,10090	0,00955	0,10373	0,07765
	Eb ₁₂	0,00410	0,10090	0,00955	0,10373	0,07765
	Eb ₁₃	0,00410	0,10090	0,00955	0,10373	0,07765
	Eb ₁₄	0,00437	0,11690	0,00910	0,12085	0,13635
	Eb ₁₅	0,00437	0,11690	0,00910	0,12085	0,13635
	Eb ₁₆	0,00437	0,11690	0,00910	0,12085	0,13635
	Eb ₁₇	0,00410	0,10090	0,00955	0,10373	0,07765
	Eb ₁₈	0,00410	0,10090	0,00955	0,10373	0,07765
	Eb ₁₉	0,00410	0,10090	0,00955	0,10373	0,07765
	Eb ₂₀	0,00437	0,11690	0,00910	0,12085	0,13635
	Eb ₂₁	0,00437	0,11690	0,00910	0,12085	0,13635
	Eb ₂₂	0,00437	0,11690	0,00910	0,12085	0,13635

Rodzaj instalacji	Nazwa emitora	Rodzaj zanieczyszczenia [kg/h]				
Instalacje odpylające				pył całkowity	pył PM10	
KINDER JOY	KJw			0,045		
KINDER BUENO 3	KBw			0,045		
NUTELLA B-READY	Sb _{w1}			0,018	0,009	
	Sb _{w2}			0,56	0,28	
	Sb _{w3}			0,018	0,009	
Instalacje obróbki orzecha		dwutlenek azotu		pył całkowity	pył PM10	tlenek węgla
TOSTINO I	TOS ₁₁			0,252	0,1008	
	TOS ₁₂			0,476	0,1904	
	TOS ₁₃			0,264	0,1056	
	TOS ₁₄			0,122	0,122	
	TOS ₁₅			0,108	0,108	
	TOS ₁₆			0,128	0,0512	
TOSTINO II	TOS ₂₁	0,010363		0,7605	0,7605	0,11013
	TOS ₂₂			0,3045	0,3045	
	TOS ₂₃			0,5415	0,5415	
TOSTINO III	TOS ₃₁			0,2520	0,1008	
	TOS ₃₂			0,4760	0,1904	
	TOS ₃₃			0,2640	0,1056	
	TOS ₃₄			0,1220	0,1220	
	TOS ₃₅			0,1080	0,1080	
TOSTINO IV				pył całkowity	pył PM10	
	TOS ₄₁			0,5415	0,5415	
	TOS ₄₂			0,9220	0,3968	
	TOS ₄₃			0,1080	0,1080	
Instalacje silosów				pył całkowity	pył PM10	
Silosy cukru	SC ₁			0,02	0,02	
	SC ₂			0,02	0,02	
	SC ₃			0,02	0,02	
Silosy mąki	SM ₁			0,02	0,02	
	SM ₂			0,02	0,02	
	SM ₃			0,02	0,02	
Silosy wafła odpadowego	SWO ₁			0,06	0,06	
	SWO ₂			0,06	0,06	
	SWO ₃			0,045	0,045	

III.1.2. Dopuszczalna emisja roczna:

Zanieczyszczenie	Emisja [Mg/rok]
Dwutlenek azotu	7,0880
Dwutlenek siarki	52,4122
Pył całkowity	55,2651
PM 10	41,3323
PM2,5	25,5911
Amoniak	18,5310
Tlenek węgla	154,5408

III.2 Ilość pobieranych wód podziemnych na potrzeby Instalacji

Pobór wód podziemnych z utworów czwartorzędowych, z ujęcia składającego się z dwóch otworów studziennych w ilości:

pobór maksymalny godzinowy $Q_{h\max} = 48 \text{ m}^3/\text{h}$

pobór średni dobowy $Q_{d\text{śr}} = 763 \text{ m}^3/\text{d}$

pobór maksymalny roczny $Q_{r\max} = 302\,462 \text{ m}^3/\text{rok}$

przy zachowaniu wydajności eksploatacyjnej poszczególnych studni, tj. studnia nr 1: $Q_{h\max} = 11 \text{ m}^3/\text{h}$ i studnia nr 2: $Q_{h\max} = 48 \text{ m}^3/\text{h}$

III.3. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z Instalacji:

III.3.1. Ilość ścieków wprowadzanych do wód

- ilość maksymalna godzinowa $Q_{h\max} = 1\,862 \text{ m}^3/\text{h}$
- ilość średniodobowa $Q_{d\text{śr}} = 1\,070 \text{ m}^3/\text{d}$
- ilość maksymalna roczna $Q_{r\max} = 106\,242 \text{ m}^3/\text{r}$

w tym:

Wody opadowe i roztopowe z terenu o powierzchni 31,30 ha, w tym powierzchnia zredukowana 15,78 ha:

- ilość maksymalna godzinowa $Q_{h\max} = 1\,860,5 \text{ m}^3/\text{h}$
- ilość średniodobowa $Q_{d\text{śr}} = 1\,034 \text{ m}^3/\text{d}$
- ilość maksymalna roczna $Q_{r\max} = 93\,102 \text{ m}^3/\text{r}$

Wody popłuczne:

- ilość maksymalna godzinowa $Q_{h\max} = 1,5 \text{ m}^3/\text{h}$
- ilość średniodobowa $Q_{d\text{śr}} = 36 \text{ m}^3/\text{d}$
- ilość maksymalna roczna $Q_{r\max} = 13\,140 \text{ m}^3/\text{rok}$

III.3.3. Dopuszczalne wartości wskaźników dla ścieków oczyszczonych:

Wskaźnik	Jednostka	Wartość dopuszczalna
Wody opadowe i roztopowe		
Zawiesina ogólna	mg O ₂ /l	100
Węglowodory ropopochodne	mg/l	15
Wody popłuczne		
Zawiesina ogólna	mg O ₂ /l	35
Żelazo ogólne	mg Fe/l	15
Ścieki opuszczające Zakład (mieszanina)		
Zawiesina ogólna	mg O ₂ /l	100
Węglowodory ropopochodne	mg /l	15
Żelazo ogólne	mg Fe/l	15

III.4. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z Instalacji

Równoważny poziom dźwięku „A” mogącego przenikać do środowiska z terenu instalacji na tereny podlegające ochronie przed hałasem nie może przekraczać wartości:

- w porze dziennej - 55 dB
- w porze nocnej - 45 dB

III.5. Wytwarzanie i sposoby postępowania z odpadami

III.5.1. Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów w ciągu roku:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów (Mg/rok)
1.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	14 000,0
2.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 500,0
3.	02 06 99	Inne niewymienione odpady	15 000,0
4.	08 03 17*	Odpadowy toner zawierający substancje niebezpieczne	5,0
5.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 080409	1,0
6.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	1 000,0
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	15,0
8.	13 05 08*	Mieszaniny odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	40,0
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 000,0
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1 700,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów (Mg/rok)
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 500,0
12.	15 01 04	Opakowania z metali	900,0
13.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	3 500,0
14.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	900,0
15.	15 01 07	Opakowania ze szkła	450,0
16.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	100,0
17.	15 02 02*	Sorbenty materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	30,0
18.	15 02 03	Sorbenty materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 150202	60,0
19.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212	15,0
20.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione 160209 do 160213	15,0
21.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 160303, 160380	450,0
22.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	1,5
23.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	10,0
24.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 160603)	1,0
25.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 170106	150,0
26.	17 04 05	Żelazo i stal	50,0
27.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	120,0
28.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 190813	3 000,0
29.	19 09 99	Inne niewymienione odpady - zużyte złoża filtracyjne z odżelaziaczy i odmanganiaczy	15,0

IV. Zakres korzystania ze środowiska objęty odrębnymi decyzjami

IV.1. Pozostałe źródła emisji do powietrza znajdujące się w Zakładzie

Na terenie Zakładu zlokalizowana jest instalacja energetyczna dostarczająca energię ciepłą dla potrzeb technologicznych oraz grzewczych wody i pomieszczeń. Instalacja składa się z trzech kotłów UL-S 5000x22 opalanych gazem ziemnym, jednostki wysokosprawnej kogeneracji i dwóch agregatów prądotwórczych. Charakterystyka instalacji oraz warunki emisji do środowiska z instalacji energetycznej zostały określone w decyzji Starosty Grójeckiego z dnia 28 czerwca 2011 r. znak: RS.6224.8.2011.

IV.2. Pobór wody z wodociągu

Zapotrzebowanie na wodę uzupełniane jest z sieci wodociągu komunalnego administrowanego przez Zakład Gospodarki Komunalnej w Belsku Dużym na podstawie umowy cywilno-prawnej.

Maksymalny pobór wody z wodociągu wynosi:

pobór maksymalny godzinowy	$Q_{h\max} = 69,1 \text{ m}^3/\text{h}$
pobór średni dobowy	$Q_{d\text{śr}} = 763 \text{ m}^3/\text{d}$
pobór maksymalny roczny	$Q_{r\max} = 302\,462 \text{ m}^3/\text{rok}$

Wielkości te są równe całkowitemu zapotrzebowaniu zakładu na wodę i uwzględniają ewentualne wyłączenie własnych studni z użytkowania.

IV.3. Ścieki przemysłowe wprowadzane do urządzeń zewnętrznych

Ścieki przemysłowe, przed wprowadzeniem ich do kanalizacji gminnej, poddawane są podczyszczeniu w mechaniczno-chemicznej oczyszczalni ścieków i separatorach tłuszczu. Mieszanina oczyszczonych ścieków przemysłowych oraz nieoczyszczonych ścieków bytowych kierowana jest kanalizacją zakładową do wylotu, mieszczącego się w granicy terenu będącego własnością spółki. Warunki odprowadzania ścieków przemysłowych do gminnych urządzeń kanalizacyjnych określone są w pozwoleniu sektorowym, tj. decyzji Starosty Grójeckiego z dnia 24.06.2013r znak RS.6220.1.27.2013.SP.

Ilość ścieków przemysłowych wprowadzanych do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych:

ilość maksymalna godzinowa	$Q_{h\max} = 19 \text{ m}^3/\text{h}$
ilość średniodobowa	$Q_{d\text{śr}} = 400 \text{ m}^3/\text{d}$
ilość maksymalna roczna	$Q_{r\max} = 164\,250 \text{ m}^3/\text{rok}$

Dopuszczalne wartości substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego w ściekach przemysłowych

Wskaźnik	jednostka	wartość dopuszczalna
Fosfor ogólny	mg P/l	12
Azot azotanowy	mg N_{NO_3} /l	10
Azot amonowy	mg NH_4 /l	25
Węglowodory ropopochodne	mg/l	15

V. Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji oraz procesów technologicznych

V.1. Monitoring procesów technologicznych:

1. Kontrola eksploatacji i stanu technicznego urządzeń i instalacji technologicznych.
2. Kontrola podstawowych parametrów procesów technologicznych.
3. Ewidencja zużycia surowców, materiałów, energii i wody w zakresie wynikającym z tabeli w punkcie I.3.3. niniejszej decyzji.

V.2 Monitoring emisji substancji wprowadzanych do powietrza

Odstępuje się od zobowiązania prowadzącego Instalację do prowadzenia monitoringu emisji do powietrza wykraczającego poza wymagania określone 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. 2014, poz. 1542).

V.3. Monitoring poboru wody

1. Prowadzenie dobowego rejestru poboru wody dla każdej ze studni w oparciu o wskazania wodomierzy.
2. Prowadzenie raz na kwartał kontroli położenia zwierciadła wody w studniach (statycznego i dynamicznego), pomiary zapisywać w rejestrze.
3. Prowadzenie badania jakości pobieranej wody (w stanie pierwotnym) pod względem fizykochemicznym i bakteriologicznym z częstotliwością raz na kwartał.

V.4 Monitoring jakości odprowadzanych ścieków

1. Prowadzenie monitoringu jakości ścieków w wyznaczonych punktach poboru prób do analiz:
dla wód popłucznych – IV komora osadnika na godzinę przed jego opróżnieniem,
dla mieszaniny ścieków opuszczających zakład – wylot oczyszczonych ścieków do rzeki Kraski,
2. Prowadzenie pomiarów jakości oczyszczonych ścieków w ww. punktach z częstotliwością zgodną z obowiązującymi przepisami.
3. Przestrzeganie, aby wskaźniki zanieczyszczeń w odprowadzonych do odbiornika oczyszczonych ściekach nie przekraczały wartości określonych w pkt. III.3.3 niniejszej decyzji.
4. Dokonywanie co najmniej 2 razy w roku przeglądu eksploatacyjnego urządzeń oczyszczających ścieki deszczowe. Eksploatacja powinna być zgodna z zaleceniami zawartymi w instrukcji obsługi i konserwacji urządzeń oczyszczających, a czynności z nią związane odnotowywane w zeszycie eksploatacji,
5. Dokonywanie dobowego pomiaru ilości odprowadzanych wód popłucznych za pomocą wodomierza zamontowanego w stacji uzdatniania wody i zapisywanie wyników w rejestrze.

V.5 Monitoring odpadów

Odpady powstające w związku z funkcjonowaniem Instalacji należy ewidencjonować przy wykorzystaniu dokumentów (karty ewidencji odpadu i karty przekazania odpadu) określonych w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1973).

V.6 Monitoring hałasu

Odstępuje się od zobowiązania prowadzącego Instalację do prowadzenia monitoringu hałasu wykraczającego poza wymagania określone 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. 2014, poz. 1542).

VI. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

W celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska w Zakładzie należy:

1. Przestrzegać reżimu technologicznego procesu produkcji poprzez kontrolę procesów przygotowania i dozowania surowców podstawowych i pomocniczych.
2. Prowadzić stały nadzór nad procesem produkcji poprzez opomiarowanie (jakościowe i ilościowe) surowców i zgromadzonych materiałów, kontrolę zużycia surowców, czynników energetycznych i materiałów pomocniczych.
3. Prowadzić nadzór nad emitarami.
4. Prowadzić nadzór nad prawidłowym działaniem urządzeń pomiarowych.
5. Zachowywać zasady i przepisy gospodarki magazynowej, transportowej, obsługi instalacji produkcyjnych dotyczących postępowania z opakowaniami i odpadami opakowaniowymi.
6. Przestrzegać i aktualizować instrukcje procesowe i procedury pracy.
7. Prowadzić cykliczne szkolenia pracowników w zakresie wdrożonych procedur.
8. Przestrzegać wprowadzonego Systemu Zarządzania Środowiskowego PN-EN ISO 14001.
9. Efektywnie gospodarować materiałami i surowcami, racjonalnie dokonywać zakupów surowców, materiałów i opakowań w stosunku do potrzeb produkcyjnych i eksploatacyjnych,
10. Gospodarować wodą w sposób najbardziej oszczędny.
11. Sprawować stały nadzór nad procesami powstawania ścieków oraz oczyszczać ścieki przed wprowadzeniem do odbiornika w sposób gwarantujący zachowanie dopuszczalnych parametrów.
12. Prowadzić kontrole i konserwację wszystkich urządzeń służących do gromadzenia, oczyszczania i odprowadzania ścieków.
13. Selektywnie zbierać odpady, bezpiecznie dla środowiska je magazynować oraz przekazywać wyłącznie odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
14. Realizować zasady czystej produkcji w celu minimalizacji ilości odpadów „u źródła”.
15. Dążyć, w miarę możliwości, do maksymalnego odzysku odpadów w miejscu powstawania.

16. Racjonalnie gospodarować substancjami niebezpiecznymi - precyzyjnie planować zużycie, pod kątem prawidłowego zakupu materiałów niebezpiecznych, mając na uwadze ich rodzaj, jakość i niezbędną ilość.
17. Wykorzystywać środki chemiczne zgodnie z informacjami zawartymi w kartach charakterystyk oraz przestrzegać zasad BHP i GMP.
18. Utrzymywać wszystkie elementy instalacji w dobrym stanie technicznym.
19. Stosować paliwa o wysokiej wartości energetycznej i niskiej zawartości substancji zanieczyszczających.
20. Instalacje wyposażać w nowoczesne urządzenia o możliwie jak najniższych parametrach akustycznych.
21. Stosować i aktualizować instrukcje na wypadek awarii lub pożaru dla zapobiegania niebezpieczeństwom z tym związanym.
22. Zapewnić należyty poziom gotowości w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnych oraz zapewnić stosowne materiały i środki na okoliczność wystąpienia takich sytuacji.
23. Prowadzić analizę wszystkich danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmować stosowne działania z niej wynikające.

VII. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych

Z uwagi na przyjęte w Zakładzie rozwiązania zapobiegające i uniemożliwiające zanieczyszczenie gleb i ziemi, stwierdzone właściwości gleby niesprzające migracji zanieczyszczeń, a w szczególności brak w wykazie wskaźników zanieczyszczeń używanych w Zakładzie substancji, nie istnieje możliwość istotnego zanieczyszczenia gleby, ziemi czy też wód gruntowych.

W związku z powyższym nie ustala się innych wymagań zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych.

VIII. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Eksploatacja instalacji nie będzie powodować transgranicznych oddziaływań na środowisko.

IX. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Zakład Produkcyjny w Belsku Dużym firmy Ferrero Polska Sp. z o.o. nie został zakwalifikowany do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zgodnie z art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku *Prawo ochrony środowiska* (tj. z 2016 r. poz. 672 ze zm.)

Działania zapobiegające awarii realizowane przez Zakład:

- wyposażenie obiektu w czujki przeciwpożarowe,
- przestrzeganie wskazań instrukcji eksploatacji dla urządzeń stosowanych w procesach technologicznych i towarzyszących,
- szkolenia i podnoszenie świadomości pracowników i kadry kierowniczej Zakładu,
- przestrzeganie instrukcji BHP i procedur zawartych w Systemie Zarządzania Środowiskowego.

Działania ograniczające i likwidujące skutki awarii stosowane w Zakładzie:

- wyposażenie obiektu w odpowiedni sprzęt przeciwpożarowy oraz substancje neutralizujące,
- stałe podnoszenie kwalifikacji i poczucia odpowiedzialności pracowników obsługi za stan instalacji i otoczenia,
- natychmiastowe przerwanie procesu technologicznego na obiekcie gdzie wystąpiła awaria o ile jest to możliwe i nie spowoduje innych poważniejszych zagrożeń,
- odcięcie dopływu substancji i energii do miejsca awarii,
- ciągły monitoring procesów produkcyjnych i poszczególnych urządzeń.

W przypadku wystąpienia awarii, co do której zachodzą podejrzenia, że jej skutki będą stwarzały zagrożenie dla środowiska należy poinformować niezwłocznie:

1. Mazowieckiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, Delegaturę w Radomiu,
2. Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Grójcu,
3. Starostę Grójeckiego.

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

Likwidację instalacji należy przeprowadzić zgodnie z wymogami prawa budowlanego, ustawy o odpadach, prawa ochrony środowiska i prawa wodnego. W przypadku ewentualnej likwidacji zakładu, należy dokonać:

- demontażu urządzeń i wyposażenia,
- rozebrania konstrukcji metalowych i wyburzenia zabudowy oraz usunięcia uzbrojenia podziemnego,
- zagospodarowania powstałych odpadów,
- ewentualnego badania gruntu oraz oczyszczenia gruntu do poziomu pozwalającego na dalsze jego wykorzystanie.

Do budowy instalacji IPPC nie wykorzystano materiałów konstrukcyjnych mogących pogorszyć jakość środowiska, dlatego też nie przewiduje się szkodliwych emisji do środowiska po zakończeniu jej działalności. Wszelkie środki chemiczne należy usunąć z instalacji przed jej demontażem. Substancje wykorzystywane w procesie technologicznym (w tym niebezpieczne) należy przekazać uprawnionym odbiorcom.

XI. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Efektywność gospodarki energetycznej realizować należy poprzez:

1. Stosowanie skojarzonej produkcji ciepła i energii elektrycznej w celu obniżenia kosztów uzyskiwania energii elektrycznej i ciepłej; została zainstalowana jednostka wysokosprawnej kogeneracji, dzięki której część potrzebnej energii elektrycznej produkowana jest w zakładzie we wspólnym procesie z produkcją ciepła, z tego samego strumienia paliwa (gazu ziemnego);
2. Zastosowanie paliwa o niskiej zawartości substancji emitowanych do powietrza;
3. Programy optymalizacji zużycia energii (monitoring zużycia energii; optymalizacja pracy urządzeń; wyłączanie urządzeń, gdy nie są one potrzebne),
4. Przemienne przętności na układach napędowych; montaż motoreduktorów nowej konstrukcji,
5. Wykorzystywanie napędów o zmiennej prędkości, aby zmniejszyć obciążenie wentylatorów i pomp,

6. Stosowanie izolacji termicznej (rury dwupłaszczowe do pompowania kremów, polew),
7. Zastosowanie energooszczędnych źródeł światła.

Zużycie energii oceniać należy na podstawie zużycia gazu oraz zużycia energii elektrycznej.

XII. Zobowiązuję Ferrero Polska Sp. z o.o. do:

1. Przekazywania corocznej informacji pozwalającej ocenić zgodność funkcjonowania Instalacji z warunkami niniejszego pozwolenia określonymi w punkcie I.3.3. decyzji i przedkładania ich Staroście do końca kwartału roku następnego.
2. Stałego utrzymywania w drożności i należyтым stanie technicznym wylotu, którym oczyszczone ścieki pochodzące z zakładu (mieszanina wód opadowych i roztopowych oraz wód popłucznych) wprowadzane są do rzeki Kraski,
3. Wykonywania konserwacji rzeki Kraski na odcinku 1000 m tj. w km 26+480 ÷ 27+380 (900 mb) i w km 28+330 ÷ 28+430 (100 mb) w terminach do 30 czerwca i 30 października każdego roku. Konserwacja ma polegać na wykoszeniu skarp rzeki, wycięciu zakrzaczeń oraz odmulenia dna rzeki w miarę potrzeb,
4. Każdorazowego powiadamiania administratora rzeki o rozpoczęciu i zakończeniu robót konserwacyjnych, celem dokonania ich odbioru,
5. Przedkładania Staroście informacji dotyczących terminu i zakresu przeprowadzenia konserwacji odbiornika,
6. Utrzymywania w należyтым stanie technicznym urządzeń służących do poboru i rozprowadzania wody oraz gromadzenia, oczyszczania i odprowadzania ścieków prowadząc prawidłową ich eksploatację,
7. Właściwej konserwacji wszystkich punktów pomiarowo-kontrolnych, umożliwiającej wykonanie w każdym czasie pomiarów wielkości zanieczyszczeń pyłowo-gazowych;

XIII. Pozwolenie zintegrowane w części odpowiadającej pozwoleniom wodnoprawnym nie rodzi praw do nieruchomości i urządzeń wodnych koniecznych do jego realizacji oraz nie narusza prawa własności i uprawnień osób trzecich przysługujących wobec tych nieruchomości i urządzeń.

XIV. Pozwolenia udzielam na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

W dniu 22 stycznia 2016r. Ferrero Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, ul. Wiertnicza 126, zwróciła się z wnioskiem do Starosty Grójeckiego o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcyjnego w Belsku Dużym.

Instalacja do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad 75 ton

i zawartości materiału pochodzenia zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym powyżej 10% zgodnie z pkt 6.5 c) załącznika do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r., poz. 1169) kwalifikuje się do instalacji, których prowadzenie, stosownie do art. 201 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2016r. poz. 672) zwanej dalej ustawą Prawo ochrony środowiska, wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Prowadzona analiza dokumentacji dostarczonej z wnioskiem wykazała braki, które wnioskodawca uzupełnił w dniu 21 marca 2016 r (na wezwanie organu z dnia 3 marca 2016r).

Zgodnie z art. 208 ust. 6 ustawy Prawo ochrony środowiska do wniosku przedłożonego w dwóch egzemplarzach dołączono: kopie potwierdzenia wniesienia opłaty rejestracyjnej, zapis wniosku w wersji elektronicznej na informatycznym nośniku danych. Decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach, o której mowa w art. 71 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko, w przypadku pierwotnej instalacji nie była wymagana. Jednak realizowana w 2014 r. rozbudowa zakładu podlegała już procedurze w sprawie oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko i ustaleniu środowiskowych uwarunkowań zgody na realizację przedsięwzięcia. Dlatego też do wniosku załączono odpowiednią decyzję środowiskową. W przedmiotowym przypadku, nie był wymagany raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych ponieważ eksploatacja instalacji nie obejmuje wykorzystywania, produkcji lub uwalniania substancji powodującej ryzyko oraz nie występuje w związku z tym możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu.

Zgodnie z obowiązującymi przepisami – art. 378 ust. 1 Prawo ochrony środowiska – organem ochrony środowiska właściwym do wydania niniejszego pozwolenia jest Starosta Grójecki.

Po dokonanej weryfikacji dokumentacji, Starosta Grójecki uznał, że przedstawiony wniosek spełnia wymagania formalne wynikające z zapisów w art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wnioskodawca nie złożył wniosku o wyłączenie z udostępniania danych, zawartych we wniosku o pozwolenie zintegrowane.

W związku z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. K tiret 1 i art. 33-37 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 (t.j. Dz. U. z 2013r., poz. 1235 ze zm.) w dniu 25 marca 2016r. podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego i zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o przedmiotowym wniosku oraz możliwości zapoznania się z dokumentacją, składania uwag i wniosków.

Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni na stronie internetowej Starostwa Powiatowego w Grójcu oraz Biuletynie Informacji Publicznej, na tablicy ogłoszeń Wydziału Rolnictwa, Leśnictwa i Ochrony Środowiska Starostwa Powiatowego w Grójcu, oraz w Urzędzie Gminy Belsk Duży. Ogłoszenie przesłane było również do Sołtysa wsi Belsk Duży. W wyznaczonym terminie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do przedmiotowej sprawy.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska pismem z dnia 1 kwietnia 2016r., Starosta Grójecki przekazał wersję elektroniczną wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego Ministrowi Środowiska.

Pismem z dnia 30 marca br. Wydział Rolnictwa, Leśnictwa i Ochrony Środowiska Starostwa Powiatowego w Grójcu zawiadomił wnioskodawcę o terminie wizji przeprowadzonej w celu dokonania oględzin Zakładu, w szczególności miejsc wprowadzania zanieczyszczeń do środowiska. Oględziny odbyły się w dniu 8 kwietnia 2016 r. i potwierdziły stan Instalacji opisany we wniosku.

W toku postępowania prowadzone były konsultacje z wnioskodawcą, składane były wyjaśnienia i uzupełnienia (również drogą e-mailową), które zostały włączone do akt.

Przedmiotowa Instalacja do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg na dobę zlokalizowana jest w Zakładzie Produkcyjnym w Belsku Dużym. Cały zakład obejmuje teren działek o nr ewid. 15/3, 15/6, 15/8, 15/11, 15/12, 15/15 i 15/17 (obręb 0037 PGR Belsk Duży). Instalacja jest instalacją istniejącą, dla której pozwolenie zintegrowane wydawane jest po raz pierwszy.

Przedmiotem działalności Zakładu Produkcyjnego Ferrero Polska Sp. z o.o. w Belsku Dużym jest produkcja wyrobów cukierniczych. W skład instalacji wchodzi ujęcie wód podziemnych, stacje uzdatniania wody, silosy na cukier, mąkę i wafel odpadowy, linie technologiczne, oczyszczalnia ścieków przemysłowych i instalacja oczyszczania ścieków z płukania filtrów – odzłaziacz powiązana z instalacją odprowadzającą wody opadowe. Czas pracy instalacji technologicznych zakładu wynosi 24 h na dobę, przez 7 dni w tygodniu. Zdolność produkcyjna instalacji to około 500 Mg wyrobów na dobę.

Na terenie zakładu występują również inne instalacje i urządzenia, nie podlegające pozwoleniu zintegrowanemu. Jest to instalacja energetyczna, której charakterystyka oraz warunki emisji do środowiska zostały określone w pozwoleniu sektorowym oraz instalacja do oczyszczania ścieków przemysłowych, z której ścieki odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu. Z uwagi na zawartość w tych ściekach substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego uregulowania prawne w tym zakresie pozostają w pozwoleniu wodnoprawnym, udzielonym odrębną decyzją Starosty Grójeckiego.

Zgodnie z art. 202 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu została określona dopuszczalna emisja pyłów i gazów do powietrza ze źródeł i emitorów w warunkach normalnego funkcjonowania Instalacji. Źródła zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza stanowią: spalanie gazu ziemnego w piecach do wypieku wafli, odpylanie procesów cięcia wafli i rozdrabniania odpadu waflowego, odpylanie obróbki orzecha oraz odpylanie załadunku silosów. Zatem z instalacji IPPC do powietrza emitowane będą zanieczyszczenia: pył PM₁₀, pył PM_{2,5}, dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, tlenek węgla oraz amoniak z uwagi na wykorzystywanie w produkcji proszku do pieczenia. Wykonane obliczenia pokazały, że poza terenem zakładu nie będą przekraczane dopuszczalne normy, określone w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U.2010, Nr 16, poz. 87).

Zobowiązano prowadzącego instalację do konserwacji punktów pomiarowo-kontrolnych na emitorach ujętych w niniejszym pozwoleniu, umożliwiającej wykonanie w każdym czasie pomiarów wielkości zanieczyszczeń pyłowo-gazowych. Ponadto, w zakresie monitoringu emisji, z uwagi na brak przekroczeń w zakresie dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu oraz wartości odniesienia, nie nałożono dodatkowych obowiązków wykraczających poza wymogi określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. 2014, poz. 1542).

Zgodnie z art. 202 ust. 6 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym ustalono warunki poboru wód podziemnych ponieważ woda z zakładowego ujęcia pobierana jest wyłącznie na potrzeby Instalacji, tj. do celów produkcyjnych, bytowo-socjalnych, utrzymania czystości powierzchni produkcyjnych i powierzchni towarzyszących, chłodzenia, energetyki oraz przeciwpożarowych. Z uwagi na niewystarczającą wydajność ujęcia, zapotrzebowanie zakładu na wodę uzupełniane jest z wodociągu gminnego na podstawie umowy zawartej z Zakładem Gospodarki Komunalnej w Belsku Dużym. W związku z tym, w niniejszym pozwoleniu podano także wielkość całkowitego zapotrzebowania na wodę z uwzględnieniem konieczności jej zakupu.

Eksplotacja zakładowego ujęcia, jak wynika z przedstawionych w dokumentacji informacji, przy zachowaniu wyszczególnionych warunków ochrony sanitarnej i szczelnej obudowy studni, nie stworzy zagrożenia dla wód powierzchniowych i podziemnych i nie będzie negatywnie wpływała na środowisko.

Studnie posiadają wyznaczone strefy ochronne obejmujące teren ochrony bezpośredniej ustanowione w decyzji Starosty Grójeckiego z dnia 26 kwietnia 2007 r. znak RS-6223-S-2/07.

Ścieki przemysłowe powstające w wyniku eksploatacji Instalacji odprowadzane są do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych. Warunki oprowadzania tych ścieków reguluje umowa z Zakładem Gospodarki Komunalnej w Belsku Dużym oraz pozwolenie wodnoprawne. Przed wprowadzeniem do urządzeń kanalizacyjnych sieci komunalnej ścieki przemysłowe podczyszczane są w oczyszczalni ścieków na terenie Zakładu. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7) ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym określono ilość, stan i skład tych ścieków.

Wody opadowe i roztopowe oraz wody popłuczne ze stacji uzdatniania wody, po uprzednim oczyszczeniu w urządzeniach oczyszczających, wprowadzane są jednym wylotem do rzeki Kraski w km 28+700. Z uwagi na powyższe, pomimo, że odprowadzanie wód opadowych nie jest bezpośrednio związane z funkcjonowaniem instalacji IPPC, należało w pozwoleniu zintegrowanym, zgodnie z art. 202 ust. 1 w nawiązaniu do art. 181 ust 1 pkt 3) ustawy Prawo ochrony środowiska, określić warunki szczególnego korzystania z wód w tym zakresie.

Wyniki prowadzonych badań jakości ścieków oczyszczonych pokazują, że nie są przekraczane dopuszczalne wartości wskaźników, określone w Rozporządzeniu Ministra środowiska z dnia 16 grudnia 2014r. 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.2014r., poz. 1800). Kontrola jakości ścieków, zgodnie z §8 ust 1 w/w rozporządzenia powinna być dokonywana w miejscu, w którym ścieki są wprowadzane do wód lub innym uzasadnionym miejscu reprezentatywnym. Z uwagi na przyjęte w zakładzie rozwiązania techniczne w sposobie odprowadzania wód opadowych i popłucznych, za miejsca reprezentatywne dla określenia jakości wód popłucznych uznano IV osadnik na godzinę przed jego opróżnieniem, a dla mieszaniny ścieków opuszczających zakład – wylot oczyszczonych ścieków do rzeki Kraski. Dopuszczalne wartości zanieczyszczeń w przedmiotowym pozwoleniu określono uwzględniając charakterystykę ścieków w obu wyznaczonych punktach kontrolnych. W stosunku do wód opadowych i roztopowych wprowadzanych do wód z urządzeń oczyszczających o przepustowości nominalnej mniejszej niż 300 l/s oceny spełniania przez te wody stawianych im wymagań dokonuje się jedynie na podstawie przeprowadzonych przez zakład przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających. W związku z powyższym nie wyznaczono punktu poboru prób do analiz kontrolnych dla samych ścieków opadowych.

Z uwagi na zakres korzystania z wód i związane z nim zwiększenie przepływu wód w rzece Krasce oraz ewentualne zamulenie dna wprowadzanymi ze ściekami zawiesinami, w pozwoleniu zintegrowanym utrzymano obowiązek konserwacji rzeki Kraski nałożony na zakład na wniosek administratora rzeki w posiadanym dotychczas pozwoleniu sektorowym.

Po przeanalizowaniu ustaleń warunków korzystania z wód regionu wodnego Środkowej Wisły, warunków korzystania z wód zlewni rzeki Jeziorzki oraz wyników monitoringu prowadzonego przez WIOŚ w Warszawie stwierdzono, że JCWP, do której przynależy rzeka Kraska (RW200017258299) była objęta monitoringiem operacyjnym w 2013r. i w związku z tym, nie znaleziono uzasadnienia do nałożenia na Zakład obowiązku prowadzenia badań jakości wód odbiornika w zakresie parametrów fizykochemicznych oraz substancji priorytetowych zawartych we wprowadzanych ściekach. Ponadto zakres korzystania z wód planowany przez wnioskodawcę obejmuje wprowadzanie do środowiska ścieków, dla których charakterystycznymi substancjami zanieczyszczającymi są zawiesina ogólna, żelazo ogólne oraz węglowodory ropopochodne. Klasa elementów fizykochemicznych przedmiotowej JCWP „poniżej stanu dobrego” wynika z ponadnormatywnej zawartości fosforanów, które nie są oznaczane w przypadku ścieków pochodzących z zakładu. Można zatem stwierdzić, że zamierzone korzystanie z wód przez wnioskodawcę nie będzie naruszało ustaleń cytowanych wyżej rozporządzeń. Przedmiotowa instalacja ze względu na rodzaj działalności, jej zakres oraz zastosowane zabezpieczenia i rozwiązania chroniące środowisko, nie wpłynie negatywnie na stan środowiska gruntowo-wodnego i nie zaburzy realizacji celów środowiskowych dla jednolitych części wód powierzchniowych i podziemnych.

W zasięgu oddziaływania zamierzonego korzystania z wód, w zakresie zarówno poboru wody jak i wprowadzania ścieków do wód, nie występują formy ochrony przyrody ustanowione na podstawie ustawy dnia 16 kwietnia 2004 r. o ochronie przyrody (Dz.U.2013, poz. 627 ze zm.).

W myśl art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

W wyniku prowadzonej działalności wytwarzane będą odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów. W pozwoleniu określone zostały warunki dotyczące wytwarzania odpadów, dopuszczalne ilości poszczególnych ich rodzajów oraz sposób magazynowania i sposób dalszego gospodarowania odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów.

W zakresie emisji hałasu zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy Prawo ochrony środowiska określono dopuszczalny poziom hałasu poza zakładem, wyrażony wskaźnikami $LA_{eq} D$ i $LA_{eq} N$, w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1, w/w ustawy. Wykonano obliczenia poziomu hałasu w punktach obserwacyjnych. Prowadzący Instalację zobowiązany jest do dotrzymywania równoważnego poziomu dźwięku określonego w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 15 października 2014r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. 2014, poz. 112). W zakresie monitoringu emisji hałasu nie nałożono dodatkowych obowiązków wykraczających poza wymogi określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. 2014 r., poz. 1542).

Z uwagi na brak oddziaływania transgranicznego przedmiotowej Instalacji na środowisko nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań na podstawie art. 211 ust. 6 pkt 5) ustawy Prawo ochrony środowiska.

W pozwoleniu ustalony został zakres, sposób i częstotliwość prowadzenia monitoringu poszczególnych elementów w ramach korzystania ze środowiska. Dla oceny zgodności funkcjonowania Instalacji z warunkami niniejszego pozwolenia określono także sposoby i terminy przekazywania uzyskanych danych do Starosty Grójeckiego.

Udzielając niniejszego pozwolenia przeanalizowano przedstawione we wniosku informacje dotyczące prowadzonej działalności, szczegółowe zasady i procedury jej prowadzenia, w tym metody ochrony poszczególnych komponentów środowiska oraz techniki ochrony środowiska jako całości, polegające na doborze technologii bezpiecznych dla środowiska, efektywnej gospodarce materiałowo – surowcowej, energetycznej oraz bezpiecznego dla środowiska zakończenia działania Instalacji i przyjęto je za prawidłowe. Dla tego typu instalacji nie zostały dotychczas opracowane konkluzje BAT ani inne dokumenty wspomagające.

Starosta Grójecki w dniu 22.07.2016.r. zawiadomił Wnioskodawcę o zakończeniu postępowania dowodowego i zgodnie z art. 10 KPA poinformował o prawie zapoznania się z materiałem dowodowym zebrany w toczącym się postępowaniu oraz o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów w terminie 7 dni. Wnioskodawca nie wniósł uwag do projektu decyzji w sprawie pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 188 ust 1 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz złożonym wnioskiem pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Radomiu, za pośrednictwem Starosty Grójeckiego, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.



Z. up. STAROSTY

Teresa Osiatek
Naczelnik Wydziału Rolnictwa,
Leśnictwa i Ochrony Środowiska

Wniesiono opłatę skarbową w wysokości 2011,00 zł (elektronicznie wygenerowane potwierdzenie wykonania przelewu na konto Urzędu Gminy i Miasta Grójec z dnia 20.01.2016 r.)

Potwierdzenia dokonała:
Inspektor Magdalena Małecka

POUCZENIE

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach gdy eksploatacja instalacji będzie prowadzona z naruszeniem warunków pozwolenia lub przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska oraz gdy przepisy dotyczące ochrony środowiska zmieniają się w stopniu uniemożliwiającym emisję na warunkach określonych w pozwoleniu.

Otrzymują:

1. Ferrero Polska Sp. z o.o.
Zakład Produkcyjny w Belsku Dużym
za pośrednictwem pełnomocnika
2. A/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
Delegatura w Radomiu
3. Urząd Marszałkowski Województwa Mazowieckiego
4. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Warszawie
5. Wojewódzki Zarząd Melioracji i Urządzeń Wodnych w Warszawie
Oddział Radom
6. Wójt Gminy Belsk Duży