

Grójec, dnia 26 lutego 2016 r

RS.6222.13.2015

## 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 2013r. poz. 1232 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2016r. poz. 23),

po rozpatrzeniu wniosku PEPSI-COLA General Bottlers Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, ul. Zamoyskiego 24/26, w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia roślinnego zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcyjnego w Michrowie,

### orzekam

udzielam pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton na dobę, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcyjnego w Michrowie, podmiotowi:

PEPSI-COLA General Bottlers Poland Sp. z o. o.  
ul. Zamoyskiego 24/26, 03-801 Warszawa  
REGON 852742414, NIP 8733025253

i określam:

## I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

### I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem działalności PEPSI-COLA General Bottlers Poland Sp. z o.o. Zakład Produkcyjny w Michrowie jest produkcja firmowych napojów bezalkoholowych gazowanych i niegazowanych.

### I.2. Rodzaj instalacji

Instalacja do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę, zwana dalej Instalacją.

W skład Instalacji wchodzi:

- ujęcie wód podziemnych, składające się ze studni nr 1 i 5 pobierających wodę z utworów czwartorzędowych oraz ze studni nr 2a, 3, 4 i 6 pobierających wodę z utworów trzeciorzędowych,
- stacje uzdatniania wody: stacja koagulacji, dwie stacje filtracji (SUW I i SUW II), dwie instalacje odwróconej osmozy (RO I i RO II) oraz dwie instalacje jonitowe,
- instalacja do magazynowania surowców sypkich - trzy silosy na surowce sypkie: dwa przeznaczone do magazynowania cukru oraz jeden do magazynowania wapna,
- instalacja przygotowania syropów gotowych (syropiarnia),

- linie produkcyjne:
  - linie PET A oraz PET B do rozlewania gazowanych napojów smakowych w butelki jednorazowe PET,
  - linia PET E aseptyczna do rozlewania napojów smakowych niegazowanych i soków w butelki jednorazowe PET,
  - linia GRB do rozlewania napojów smakowych gazowanych i niegazowanych oraz soków w szklane butelki zwrotne,
  - linia CAN do rozlewania napojów smakowych gazowanych i niegazowanych w puszki metalowe,
  - linia BiB do napełniania syropami pojemników workowych.
- automatyczna instalacja do mycia urządzeń i linii produkcyjnych CIP,
- instalacja chłodnicza dwustopniowa amoniak-glikol z dwoma wymiennikami ciepła: parownik i skraplacz,
- mechaniczno-biologiczna oczyszczalnia ścieków sanitarno-technologicznych,
- instalacja oczyszczania ścieków z płukania filtrów-odżelaziaczy ze stacji filtracji,
- kanalizacja deszczowa wraz z urządzeniami oczyszczającymi.

### I.3. Parametry produkcyjne instalacji

I.3.1. Maksymalna zdolność produkcyjna Instalacji wynosi 2 147 m<sup>3</sup> wyrobów gotowych na dobę, tj. 2 147 Mg/dobę.

#### I.3.2. Czas pracy Instalacji

Czas pracy instalacji technologicznych wynosi 24 h na dobę, w systemie dwuzmianowym 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	55 065
wapno	Mg	266
koncentraty	Mg	4 207
dwutlenek węgla	Mg	9 974
azot	Mg	1 277
tusze	kg	259
płyny uzupełniające do tuszy	kg	447
woda	m <sup>3</sup>	1 336 135
energia elektryczna	kWh	34 687 834
gaz ziemny	m <sup>3</sup>	3 971 355
gaz ziemny	kWh	44 082 043
LPG	l	114 918
LPG	kWh	812 466
sumaryczne zużycie energii	kWh	79 582 343
sumaryczne zużycie energii	MJ	286 496 435

### I.3.3. Jednostkowe wskaźniki emisji i zużycia surowców:

Rodzaj surowca	Jednostka	Wskaźnik
cukier	g/l	70,260
wapno	g/l	0,340
koncentraty	g/l	5,370
dwutlenek węgla	g/l	12,730
azot	g/l	1,630
tusze	mg/l	0,330
płyny uzupełniające do tuszy	mg/l	0,570
woda	l/l	1,705
energia	MJ/l	0,366
Ścieki technologiczne	l/l	0,630
Ścieki sumarycznie	l/l	0,897

## I.4. Charakterystyka prowadzonych procesów technologicznych

### I.4.1. Pobór i uzdatnianie wody

Woda podziemna przed dostarczeniem jej do produkcji poddawana jest procesowi uzdatniania. Woda surowa tłoczona jest pompą głębinową z otworu studziennego i kierowana przewodem wodociągowym do kolektora wlotowego stacji uzdatniania. Rurociągi tłoczne z poszczególnych studni połączone są układem kolektorów wlotowych w sposób umożliwiający kierowanie wody z dowolnej studni do jednej z dwóch stacji filtracji lub do stacji koagulacji:

- stacja koagulacji o wydajności około 90 m<sup>3</sup>/h. Woda poddana procesom uzdatniania przesyłana jest do syropiarni, na linie produkcyjne: CAN, GRB, PET A i PET B, do instalacji jonitowej oraz na CIP.
- stacja filtracji SUW I o wydajności około 70 m<sup>3</sup>/h. uzdatniona woda przesyłana jest do zakładowej sieci hydroforowej obejmującej sieć wody socjalnej, sieć wody pożarowej i instalację jonitową oraz do instalacji odwróconej osmozy RO I.
- stacja filtracji SUWII o wydajności około 90 m<sup>3</sup>/h. Uzdatniona woda przesyłana jest do zakładowej sieci hydroforowej, w której skład wchodzi sieć wody socjalnej, sieć wody pożarowej i instalacja jonitowa oraz do instalacji odwróconej osmozy RO I i RO II.

Na potrzeby zakładu funkcjonują również dwie instalacje jonitowe oraz dwie instalacje odwróconej osmozy – RO I i RO II. Woda po procesach demineralizacji jest przesyłana do syropiarni i na linie produkcyjne: CAN, GRB, PET B i PET E. Natomiast do uzupełniania obiegów grzewczych i chłodniczych, do mycia butelek zwrotnych i pojemników używana jest woda zmiękczona, produkowana w instalacjach jonitowych.

### I.4.2. Magazynowanie surowców sypkich

Granulowany cukier oraz wapno dostarczane jest do Zakładu w cysternach samochodowych, a po przeładunku magazynowane w zewnętrznych silosach: dwa przeznaczone do cukru oraz jeden do wapna.

### I.4.3. Przygotowywanie syropów gotowych

Przygotowanie syropów przebiega w dwóch etapach. W pierwszym etapie uzyskiwany jest syrop cukrowy prosty poprzez rozpuszczenie cukru w uzdatnionej wodzie, aż do uzyskania roztworu o stężeniu około 60% wagowych. Przygotowany roztwór poddawany jest procesowi filtracji i przesyłany jest do zbiornika syropu prostego. W drugim etapie uzyskiwany jest syrop produkcyjny. W zbiornikach zwanych „tankami” następuje mieszanie syropu prostego z precyzyjnie dozowanymi koncentratami w postaci stężonego, zagęszczonego syropu oraz suchego proszku zawierającego: barwniki, substancje konserwujące, aromaty, stabilizatory i regulatory kwasowości. Skład i jakość syropu produkcyjnego kontrolowana jest w laboratorium.

### I.4.4. Proces produkcyjny

Do produkcji napojów wykorzystywanych jest sześć linii technologicznych, z których dwie służą do produkcji napojów gazowanych w butelkach PET (linie PET A i PET B), jedna do produkcji napojów niegazowanych i soków w butelkach PET (linia PET E), jedna do produkcji napojów gazowanych i niegazowanych w puszkach metalowych (linia CAN), jedna do produkcji napojów gazowanych i niegazowanych oraz soków w butelkach szklanych (linia GRB) oraz linia do produkcji koncentratów w pojemnikach workowych (linia BiB). Wszystkie linie produkcyjne napojów są w pełni zautomatyzowane.

Proces rozlewania napojów poprzedza połączenie syropu produkcyjnego z wodą oraz dwutlenkiem węgla w urządzeniu zwanym „mikserem”, gdzie następuje odpowietrzenie wody produkcyjnej za pomocą dwutlenku węgla, mieszanie syropu z wodą w odpowiedniej proporcji oraz karbonizacja napoju za pomocą dwutlenku węgla (przy napojach gazowanych).

Proces rozlewania napojów do butelek obejmuje:

- wyprodukowanie butelek PET na urządzeniu służącym do wydmuchu z preform dostarczanych od producenta zewnętrznego lub rozpakowanie pustych butelek szklanych,
- przygotowanie opakowania polegające na płukaniu wodą w płuczce,
- usunięcie powietrza z wnętrza opakowania,
- wypełnienie pojemnika dwutlenkiem węgla pod ciśnieniem około 5 bar (przy napojach gazowanych),
- nalanie napoju do ustalonego poziomu,
- łagodne wyrównanie ciśnienia do poziomu ciśnienia atmosferycznego,
- zamknięcie opakowania i oznakowanie kodem produkcyjnym.

W przypadku linii aseptycznej PET E proces rozlewania napojów oprócz ww. etapów obejmuje również:

- pasteryzację napoju przed rozlewem,
- sterylizację butelek i nakrętek kwasem nadoctowym (stężenie kwasu 1900 ppm, temperatura 61°C),

Proces rozlewania napojów w szklane butelki zwrotne (linia GRB)

- mycie i dezynfekcja szklanych butelek zwrotnych w myjce,
- proces przygotowywania napoju oraz napełniania butelek analogicznie jak na liniach typu PET,
- pasteryzacji tunelowa napojów niegazowanych oraz soków.

Proces rozlewania napojów do puszek (linia CAN) obejmuje:

- rozpakowanie palet z pustymi puszkami dostarczonymi od producenta,
- przygotowanie puszek polegające na płukaniu wodą produkcyjną w płuczce,

- usunięcie powietrza z wnętrza opakowania,
- wypełnienie pojemnika dwutlenkiem węgla pod ciśnieniem około 5 bar (przy napojach gazowanych),
- nalanie napoju do ustalonego poziomu,
- szczelne zamknięcie puszkii przy pomocy wieczka
- pasteryzacja produktu.

Proces rozlewania koncentratów do automatów (linia BiB) obejmuje:

- przygotowanie kartonów z papierowych szablonów,
- nalanie koncentratu do worka,
- zapakowanie worka do kartonu i jego szczelne zamknięcie.

Pakowanie produktów obejmuje następujące czynności:

- etykietowanie, polegające na odcięciu odpowiedniego elementu etykiety, umieszczeniu kleju na etykiecie, przeniesieniu etykiety z klejem na opakowanie, a następnie owinięciu go etykietą,
- pakowanie w zgrzewki z folii termokurczliwej, polegające na owinięciu folią shrink zgrupowanych opakowań jednostkowych, które przenoszone są do pieca obkurczającego, gdzie pod wpływem temperatury następuje skurczenie się folii i wytworzenie usztywnionej bryły opakowania zbiorczego,
- butelki szklane pakowane są w skrzynki, a następnie układane na palety,
- paletyzację, polegającą na grupowaniu i układaniu na paletach kilku warstw opakowań zbiorczych, a następnie owijaniu skompletowanej palety folią stretch, transport palet do magazynu.

#### **I.4.5. Automatyczna instalacja do mycia urządzeń i linii produkcyjnych CIP**

Wszystkie linie produkcyjne działające na terenie zakładu poddawane są systematycznym procesom mycia i dezynfekcji z wykorzystaniem stacji CIP. System CIP wykorzystuje działanie odpowiednich środków chemicznych w odpowiedniej temperaturze, czasie, stężeniu oraz przepływie, które są ściśle określone i monitorowane. W stacji CIP wykorzystywana jest woda uzdatniona w stacji koagulacji.

#### **I.4.6. Instalacja chłodnicza dwustopniowa amoniak-glikol**

Zimny glikol służy do schładzania procesów technologicznych. Po wykorzystaniu tej właściwości musi zostać ponownie schłodzony. Proces ten odbywa się w urządzeniu posiadającym dwa wymienniki ciepła: parownik i skraplacz. W parowniku następuje po jednej stronie wymiennika odparowanie ciekłego amoniaku w gaz. W wyniku czego ciepło jest odbierane z glikolu pierwszego obiegu, a amoniak ogrzewa się. Następnie gazowy amoniak jest sprężany sprężarką w skraplaczu do postaci ciekłej i ten proces fizyczny powoduje wzrost temperatury amoniaku. W skraplaczu w wyniku tego procesu następuje ogrzanie drugiego niezależnego obiegu z glikolem, a glikol ten jest schładzany w wieży chłodniczej.

#### **I.4.7. Oczyszczalnia ścieków**

Zakładową oczyszczalnię ścieków tworzą:

- mechaniczno-biologiczna oczyszczalnia ścieków sanitarno-technologicznych, w której oczyszczane są ścieki technologiczne oraz bytowe. Ścieki technologiczne pochodzą z funkcjonowania linii produkcyjnych (m.in. mycie opakowań zwrotnych, płukanie opakowań przed ich napełnieniem napojami, pasteryzacja tunelowa), z mycia urządzeń produkcyjnych, z mycia posadzek w obiektach produkcyjnych, ze stacji koagulacji, z regeneracji instalacji jonitowej i przechodzą przez wszystkie obiekty biorące udział w procesie oczyszczania, tj.
  - pompownia ścieków surowych,

- komora neutralizacji,
- blok oczyszczania wstępnego,
- zbiornik uśredniająco-wyrównawczy,
- złożo biologiczne (pracujące sezonowo w okresie wiosenno-letnio-jesiennym),
- komora napowietrzania,
- osadnik,
- pompownia ścieków uśrednionych i osadów,
- hala dmuchaw,
- filtr roślinny,
- instalacja wody amoniakalnej (obecnie nie użytkowana),
- budynek wielofunkcyjny,
- pompownia ścieków sanitarnych,
- pompownia ścieków oczyszczonych.

Ścieki sanitarne doprowadzane są do komory napowietrzania, tam łączą się ze ściekami technologicznymi i są wspólnie z nimi dalej oczyszczane.

Wydajność dobową oczyszczalni to 1400 m<sup>3</sup>/dobę (RLM = ok. 60 417).

Po oczyszczeniu, ścieki wpływają do studni połączeniowej znajdującej się poza oczyszczalnią, w której łączą się ze ściekami płynącymi kanalizacją deszczową.

b. instalacja oczyszczania ścieków z płukania filtrów-odżelaziaczy ze stacji filtracji.

Filtry piaskowe na I i II stopniu filtracji wymagają okresowej regeneracji, która polega na wypłukaniu silnym strumieniem wody osadów wodorotlenku żelaza i manganu. Wody popłuczne pompowane są do jednego z dwu osadników, w których następuje proces sedymentacji. Po procesie sedymentacji ścieki odprowadzane są do kanalizacji deszczowej, natomiast osady odwadniane są w mieszaninie z pozostałymi osadami.

c. instalacja oczyszczania ścieków deszczowych.

Systemem kanalizacji deszczowej objęte są obecnie tereny utwardzone (place i parkingi) o powierzchni 2,76 ha i dach budynku o pow. 3,41 ha. Docelowo, po rozbudowie Zakładu, systemem kanalizacji deszczowej objęte zostaną jeszcze tereny utwardzone (place i parkingi) o pow. 1,22 ha i dachy obiektów o pow. 1,38 ha. Wobec powyższego ścieki opadowe powstające na terenie Zakładu będą odprowadzane z powierzchni 8,77 ha.

Oczyszczalnię wód deszczowych stanowi odcinek kanalizacji deszczowej wraz z urządzeniami:

- studnia D1,
- studnia DR, służąca do odprowadzenia nadmiaru wód opadowych do zbiornika retencyjnego oraz do odbioru wód z tego zbiornika po przejściu fali,
- zbiornik retencyjny wód deszczowych o pojemności 161 m<sup>3</sup>,
- studnia D2 o zdławionym odpływie do separatora,
- separator grawitacyjny z wkładami wielostrumieniowymi,

po rozbudowie do ww. kanalizacji dołączone będą dodatkowe urządzenia:

- rowy odwadniające,
- zbiornik retencyjny,
- separator koalescencyjny.

Do oczyszczalni wód deszczowych kierowane są wody opadowe, wody nadosadowe z instalacji oczyszczania ścieków z płukania filtrów oraz koncentrat z instalacji odwróconej osmozy RO I i RO II.

W końcowym odcinku kanalizacji zakładowej wszystkie strumienie ścieków wpływają do studni zbiorczej znajdującej się już poza oczyszczalnią, w której łączą się ze ściekami płynącymi kanalizacją deszczową. Zakład odprowadza mieszaninę oczyszczonych ścieków przemysłowych: technologicznych, bytowych i opadowych do ziemi za pośrednictwem rowu R-1.

## II. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii.

### II.1. Charakterystyka źródeł powstawania emisji do powietrza

#### II.1.1. Instalacja do magazynowania surowców sypkich

Składają się na nią dwa silosy o pojemności 105 m<sup>3</sup> przeznaczone do magazynowania cukru oraz jeden o pojemności 35 m<sup>3</sup> przeznaczony do magazynowania wapna. Silosy zaopatrzone są na odpowietrzeniu w filtry tkaninowe, redukujące pył powstały przy ich pneumatycznym załadunku. Gwarantowane stężenie pyłu po oczyszczeniu wynosi 50 mg/m<sup>3</sup>. Wentylatory wyciągowe każdego z silosów wyrzucają powietrze emitorami E1, E2 i E3.

#### II.1.2. Instalacja do neutralizacji kwasu octowego

Kwas nadoctowy wykorzystywany jest na linii aseptycznej PET E do sterylizacji butelek oraz nakrętek. Powietrze z oparami kwasu nadoctowego odciągane ze sterylizatorów oczyszczane jest poprzez reakcje chemiczną w stacji neutralizacji, a następnie odprowadzane na zewnątrz hali produkcyjnej. Roztwór alkaliczny po neutralizacji sphywa do zbiornika i pompą zawracany jest do cyrkulacji. Zanieczyszczenia z instalacji odprowadzane są emitemem E5.

#### II.1.3. Instalacja do ozonowania wody

Pracuje w ramach stacji uzdatniania wody SUW II. Wydajność instalacji ozonowania – równa maksymalnej godzinowej produkcji ozonu – wynosi 90 g/h. Jest to łączna nominalna wydajność dwóch zainstalowanych generatorów tlenu. Zanieczyszczenia z instalacji odprowadzane są emitemem E6.

#### II.1.4. Instalacja do nadruku daty przydatności do spożycia

Składa się z 5 drukarek wykorzystywanych do nadruku daty przydatności do spożycia na butelkach i puszkach. Każda z linii produkcyjnych – tzn. PET A, PET B, PET E, CAN, GRB – jest wyposażona w oddzielną drukarkę. Ponadto na linii BiB nadruk daty wykonywany jest ręcznie, przy pomocy stempla. Drukarki nie posiadają odciągów miejscowych, a zanieczyszczenia powstające w procesie wykonywania nadruku są odprowadzane poprzez wentylację ogólną hali produkcyjnej, tj. emitorami oznaczonymi symbolami od E8 do E14.

#### II.1.5. Pozostałe źródła emisji znajdujące się w Zakładzie

Na potrzeby Zakładu funkcjonują dodatkowe instalacje, nie wchodzące w skład Instalacji IPPC, stanowiące natomiast źródło zanieczyszczeń:

- instalacja energetyczna składająca się z trzech kotłów gazowych o łącznej mocy 8987 kW oraz dwóch agregatów prądotwórczych o mocy elektrycznej 240 kVa;
- stanowisko spawalnicze i szlifierskie;
- instalacja do ładowania akumulatorów.

Warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza z powyższych instalacji zostały zgłoszone organowi ochrony środowiska, tj. Staroście Grójeckiemu w 2011 roku.

## II.2. Parametry emitorów wprowadzających zanieczyszczenia do powietrza

	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Średnica [m]	Wylot	Czas emisji [h/rok]
Instalacja do magazynowania surowców sypkich (silosy na cukier i wapno)	E1	18	0,3	pionowy zadaszony	2 203
	E2	18	0,3	pionowy zadaszony	2 203
	E3	10	0,7	pionowy zadaszony	33
Instalacja do neutralizacji kwasu octowego	E5	11	0,6	pionowy otwarty	5 590
Instalacja do ozonowania wody	E6	10	0,15	pionowy zadaszony	8 000
Instalacja do nadruku daty przydatności do spożycia	E8	8,5	0,3	pionowy zadaszony	8 760
	E9	9	1	pionowy zadaszony	8 760
	E10	8,4	0,4 x 0,2	pionowy zadaszony	8 760
	E11	8,4	0,4 x 0,2	pionowy zadaszony	8 760
	E12	8,4	0,4 x 0,2	pionowy zadaszony	8 760
	E13	9,8	0,5 x 0,25	pionowy zadaszony	8 760
	E14	9	0,1	pionowy zadaszony	8 760

## II.3 Charakterystyka urządzenia wodnego służącego do poboru wody podziemnej

Ujęcie składa się z 6 studni. Otwory studzienne nr 1, 2a i 3 znajdują w narożnikach działek o nr ew. 142/3 i 143/3. Otwory studzienne nr 4 i 5 zlokalizowane są na działce o nr ew. 134/1, a studnia nr 6 – na działce o nr ew. 129/2. Rurociąg prowadzący wodę ze studni nr 6 do zakładowej stacji uzdatniania wykonany jest w granicach działki o nr ew. 130/2.

Poszczególne otwory studzienne z zabudowaną głowicą i uzbrojone rurociągiem tłocznym ze stali nierdzewnej znajdują się w małych ogrzewanych budynkach, zabezpieczonych przed wpływami atmosferycznymi. Budynki są zamykane, a strefy ochronne o promieniu 8 m, wyznaczone dla każdej studni oddzielnie – ogrodzone i oznakowane.

Zasoby eksploatacyjne ujęcia wód podziemnych z utworów czwartorzędowych (studnia nr 1) w wysokości  $Q = 20 \text{ m}^3/\text{h}$  przy depresji  $s = 9,6 \text{ m}$  i z utworów trzeciorzędowych – oligoceńskich (studnie nr 2a, 3, 4) w wysokości  $135 \text{ m}^3/\text{h}$  przy depresji  $s = 16,3\text{-}17,6 \text{ m}$  zostały ustalone w dokumentacji hydrogeologicznej przyjętej przez Wojewodę Mazowieckiego zawiadomieniem z dnia 27.05.2003 r., znak WSR-R/7441/2-1/03.

Zawiadomieniem z dnia 27.12.2007r. Marszałek Województwa Mazowieckiego przyjął „Dodatek do dokumentacji hydrogeologicznej ustalający wydajność eksploatacyjną studni nr 5 oraz zasoby eksploatacyjne ujęcia wód podziemnych z utworów czwartorzędowych na terenie Zakładu Pepsi-Cola GBP Sp. z o.o. w Michrowie” w wysokości:

$Q = 55 \text{ m}^3/\text{h}$  przy depresji  $s = 10,8 - 12,0 \text{ m}$ ,  
w tym wydajności studni: studnia nr 1:  $20,0 \text{ m}^3/\text{h}$  przy depresji  $12,0 \text{ m}$ ,  
studnia nr 5:  $35,0 \text{ m}^3/\text{h}$  przy depresji  $10,8 \text{ m}$ .

Zawiadomieniem z dnia 15.09.2008r. Marszałek Województwa Mazowieckiego przyjął „Dodatek do dokumentacji hydrogeologicznej ustalającej zasoby eksploatacyjne ujęcia wód podziemnych z utworów trzeciorzędowych - oligoceńskich i czwartorzędowych, zlokalizowanego na terenie Zakładu Pepsi-Cola GBP Sp. z o.o. w Michrowie w związku z odwierceniem otworu nr 6 w wysokości:

$Q = 180 \text{ m}^3/\text{h}$  przy depresji  $s = 15,82 - 19,03 \text{ m}$



w tym wydajności studni: studnia nr 2a: 45 m<sup>3</sup>/h przy depresji 18,10 m,  
studnia nr 3: 45 m<sup>3</sup>/h przy depresji 18,34 m,  
studnia nr 4: 45 m<sup>3</sup>/h przy depresji 19,03 m,  
studnia nr 6: 45 m<sup>3</sup>/h przy depresji 15,82 m.

**Lokalizacja i warunki hydrogeologiczne poszczególnych otworów studziennych:**

	Współrzędne geograficzne studni		Nr działki	Zasoby eksploatacyjne ujęcia		Głębokość otworu [m ppt]	Lej depresji R [m]
	λ	φ		Q [m <sup>3</sup> /h]	Depresja [m]		
Studnie ujmujące poziom trzeciorzędowy – oligoceński:				180,0	15,82-19,03		
Studnia nr 2a	20°48'12"	51°57'10"	143/3	45,0	18,10	276,0	337,0
Studnia nr 3	20°47'55"	51°57'11"	142/3	45,0	18,34	281,0	315,0
Studnia nr 4	20°48'08"	51°57'17"	134/1	45,0	19,03	281,0	301,0
Studnia nr 6	20°47'46"	51°57'20"	129/2	45,0	15,82	285,0	301,0
Studnie ujmujące poziom czwartorzędowy:				55,0	10,8-12,0		
Studnia nr 1	20°48'07"	51°57'14"	142/3	20,0	12,0	85,6	284,0
Studnia nr 5	20°47'57"	51°57'18"	134/1	35,0	10,8	91,5	309,0

**Parametry urządzeń umożliwiających pobór wody:**

Oznaczenie studni	Studnia nr 1	Studnia nr 2a	Studnia nr 3	Studnia nr 4	Studnia nr 5	Studnia nr 6
Rok wykonania otworu	1992	1996	1994	1994	2007	2008
Głębokość zawieszenia pompy [m ppt]	65,0	90,0	100,0	100,0	61,0	90,0
Typ pompy	SP 46-7N	SP 46-13	SP 46-13	SP 46-13	SP 46-12	SP 60-15
Typ silnika	MS 6000R 11 kW	MS 6 26 kW	MS 6000 22 kW	MS 6000 22 kW	MS 6000 18,5 kW	MMS 6000 26 kW

Do rejestracji i pomiaru poboru wody podziemnej służą wodomierze, w które wyposażony jest każdy otwór studzienny. Wodomierz śrubowy kołnierzowy zabudowany jest na przewodzie tłocznym prowadzącym wodę podziemną z danego otworu studziennego do stacji uzdatniania.

Nr studni	st. nr 1	st. nr 2a	st. nr 3	st. nr 4	st. nr 5	st. nr 6
Typ wodomierza	MW 100	WP 100	MW 100	MW 100	MWN 80	MK 100-01
Producent	POWOGAZ	METRON	POWOGAZ	POWOGAZ	POWOGAZ	POWOGAZ

Woda surowa tłoczona jest pompą głębinową z otworu studziennego i kierowana przewodem wodociągowym do kolektora wlotowego stacji uzdatniania. Rurociągi tłoczne z poszczególnych studni połączone są układem kolektorów wlotowych w sposób umożliwiający niezależne korzystanie z poszczególnych studni i kierowanie wody do dowolnej stacji uzdatniania. Rurociągi łączące poszczególne studnie z kolektorem wlotowym SUW są płukane okresowo (lub w razie potrzeby), w obiegu zwrotnym przy użyciu roztworu podchlorynu sodu.

## II.4. Charakterystyka ścieków wprowadzanych do ziemi

### II.4.1. Ścieki przemysłowe: technologiczne, sanitarne i deszczowe

Z uwagi na miejsce powstawania ścieków oraz sposób ich odprowadzania i oczyszczania wyodrębnić można na terenie Zakładu następujące strumienie ścieków:

- technologiczne odprowadzane na zakładową oczyszczalnię ścieków, tj.
  - ścieki z funkcjonowania linii produkcyjnych pochodzące z mycia i płukania opakowań oraz pasteryzacji,
  - ścieki z mycia Instalacji,
  - ścieki z mycia posadzek w obiektach produkcyjnych,
  - ścieki z płukania filtrów piaskowych oraz węglowych w stacji koagulacji, zawierające najwięcej zawiesiny (pierwsza część wód popłucznych),
  - ścieki z regeneracji (roztworem NaCl) kolumn jonitowych,
- technologiczne odprowadzane kanalizacją deszczową, tj.
  - woda nadosadowa z procesu sedymentacji wód popłucznych z filtrów na stacjach SUW,
  - ścieki (koncentrat po II stopniu membran) z instalacji odwróconej osmozy,
- bytowe (sanitarne) odprowadzane na zakładową oczyszczalnię ścieków,
- deszczowe (wody opadowe i roztopowe).

Główne zanieczyszczenia występujące w ściekach technologicznych to związki organiczne, żelazo, związki fosforu i azotu, chlorki i siarczany. Stężenia zanieczyszczeń zredukowane są w procesie mechaniczno-biologicznego oczyszczania ścieków.

Woda nadosadowa oraz koncentrat z osmozerów nie zawierają zanieczyszczeń organicznych i nie wymagają oczyszczania w zakładowej oczyszczalni ścieków.

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

### II.4.2. Odprowadzanie ścieków oczyszczonych

Ścieki technologiczne wraz ze ściekami sanitarnymi poddawane są oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni. W okresach wzmożonej pracy Zakładu, w okresie od wiosny do jesieni, kiedy powstaje największy strumień ścieków sanitarnych i technologicznych, dodatkowo uruchamiane jest złoże biologiczne, które wspomaga proces redukcji zanieczyszczeń.

Ścieki deszczowe zbierane są z terenu Zakładu wewnętrzną kanalizacją i poddawane oczyszczeniu w separatorach – obecnie jednym, a po rozbudowie Zakładu dwóch. Ponadto do kanalizacji deszczowej wprowadzane są: koncentrat z osmozerów i wody nadosadowe z osadników stacji SUW.

Ilość wytwarzanych ścieków technologicznych doprowadzana do oczyszczalni jest określana za pomocą przepływomierza, zainstalowanego na dopływie ścieków, natomiast ilość ścieków z płukania filtrów i pochodzących z osmozerów ustalana jest na podstawie wydajności technologicznych tych urządzeń i ich czasu pracy. Ogólna ilość wprowadzanych ścieków przemysłowych z Zakładu ustalana jest na podstawie przepływomierza zainstalowanego na odpływie ścieków oczyszczonych za studnią połączeniową.

Oczyszczone ścieki przemysłowe: technologiczne, bytowe oraz opadowe trafiają do pompowni ścieków oczyszczonych o wydajności:

- przy pracy 2 pomp –  $75 \text{ dm}^3/\text{s}$  ( $270 \text{ m}^3/\text{h}$ ) przy ciśnieniu 1,2 bar
- przy pracy 3 pomp –  $90 \text{ dm}^3/\text{s}$  ( $324 \text{ m}^3/\text{h}$ ) przy ciśnieniu 1,5 bar.

Z pompowni ścieki rurociągiem tłocznym Dn250 PVC o długości ok. 400 m, o specjalnie ukształtowanym wylocie, przesyłane są do rowu, którego skarpy umocnione zostały płytami ażurowymi. W zależności od natężenia i czasu trwania opadów atmosferycznych oraz intensywności produkcji, ścieki przesyłane są do rowu partiami. Ścieki oprowadzane są kolektorem ściekowym do rowu w miejscu o następujących współrzędnych geograficznych: N: 51°57'25.1793", E: 20°47'38.0401". Rów uchodzi do ciek naturalnego w jego km 2+750, na prawym brzegu.

#### II.4.3 Urządzenia do pomiaru i rejestracji ilości odprowadzanych ścieków.

Do pomiaru ilości odprowadzanych ścieków w Zakładzie zastosowano następujące urządzenia:

1. przepływomierz ścieków surowych – zainstalowany na rurociągu tłocznym, prowadzącym z pompowni ścieków surowych do neutralizatora (w pobliżu pompowni). Mierzy on ilość ścieków technologicznych surowych doprowadzanych do zakładowej oczyszczalni ścieków,
2. przepływomierz ścieków oczyszczonych – zainstalowany na rurociągu tłocznym ścieków oczyszczonych za pompownią. Mierzy on całkowitą ilość ścieków oczyszczonych (sumę ścieków sanitarnych i technologicznych oczyszczonych biologicznie oraz ścieków opadowych podczyszczonych w separatorze i dopływających kanalizacją deszczową).

#### II.5. Emisja hałasu

Źródłem hałasu w obrębie Zakładu są:

- urządzenia produkcyjne w budynku produkcyjnym które pracują w trybie ciągłym, przez 24 h/dobę,
- budynek pompowni technologicznej i stacji dmuchaw w oczyszczalni ścieków,
- urządzenia na dachu budynku produkcyjnego (wentylatory, klimatyzatory, czerpnie powietrza),
- urządzenia chłodnicze oraz wentylatory tych urządzeń umieszczone wzdłuż jednej ze ścian budynku produkcyjnego,
- poruszanie się po terenie zakładu samochodów osobowych, dostawczych do 3,5 t oraz ciężarowych przy czym jest to hałas przerywany o zmiennym poziomie w czasie.

#### Czas pracy źródeł emisji hałasu

Źródło emisji hałasu	Czas pracy w ciągu doby [h]	
	pora dnia (6-22)	pora nocy (22-6)
budynek produkcyjny	16	8
budynek pompowni technologicznej i stacji dmuchaw	16	8
urządzenia znajdujące się na dachu budynku produkcyjnego – czerpnie, wentylatory, klimatyzatory	16	8
urządzenia chłodnicze i ich wentylatory, zlokalizowane wzdłuż ściany budynku produkcyjnego	16	8
ruch pojazdów po terenie zakładu	16	8

#### II.6. Gospodarowanie odpadami

Główne miejsce powstawania odpadów stanowi hala technologiczna, w której zlokalizowane są instalacje produkcyjne oraz magazyny: surowców, produktów gotowych, koncentratów i chemii, a także pomieszczenia biurowo-socjalne, laboratoryjne i warsztatowe.

Odpady powstają także w oczyszczalni ścieków oraz stacjach uzdatniania wody.

Wszystkie miejsca magazynowania odpadów do czasu odbioru lub wykorzystania zlokalizowane są na terenie, do którego PEPSI-COLA General Bottlers Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, ul. Zamoyskiego 24/26, posiada tytuł prawny.

W związku z eksploatacją Instalacji powstają odpady wymienione w poniższej tabeli:

Lp.	Kod	Rodzaje odpadów	Charakterystyka odpadów i źródło ich powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Opad stanowią zużyte oleje hydrauliczne oraz mineralne i syntetyczne oleje przekładniowe i smarowe, a także inne oleje wymieniane okresowo w urządzeniach.	substancje chemiczne niebezpieczne dla ludzi i środowiska, w tym posiadające właściwości rakotwórcze tj. laki, żywice, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, głównie piren i benzopiren, a także węglany, siarczany, fosforany, siarczki, merkaptany, pirofosforany, ciecz, lżejsze od wody i nierozpuszczalne w wodzie, trudno ulegają biodegradacji łatwopalne, rakotwórcze sulfoniany, ditiofosforany oraz związki metali ciężkich.
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin)	W skład odpadu wchodzi beczki metalowe, pojemniki z tworzywa po substancjach i mieszaninach niebezpiecznych, wykorzystywanych w laboratorium, warsztatach utrzymania ruchu, stacji uzdatniania wody oraz oczyszczalni ścieków.	etanol, octan etylu, alkohol izopropylowy, MEK, butan-2-on, izobutan, propan-2-on, collodion, sodium bis, cykloheksan, keton etylowo-metylowy, aceton, produkty destylacji ropy naftowej (Naphthas), aminoalkilany, mieszanki poliglikolu alkile nowego, głęboko rafinowane oleje mineralne, kwas azotowy 10-25%, kwas fluorowodorowy 2,5-7% opakowania - żelazo, stal, aluminium, tworzywa sztuczne ciało stałe, drażniące, żrące
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	W skład odpadu wchodzi sorbenty zużyte do neutralizacji wycieków lub rozlewów oleju przetworzonego, zużyte ścierki bawełniane, oraz odzież ochronna zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	tworzywa sztuczne, bawełna wraz z nitrocelulozą, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne ciało stałe, łatwopalne
4.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Opad stanowią uszkodzone i wyeksploatowane urządzenia chłodnicze, zawierające czynnik chłodniczy w postaci freonów.	Freony ciało stałe z zawartością cieczy ekotoksyczne

Lp.	Kod	Rodzaje odpadów	Charakterystyka odpadów i źródło ich powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad stanowią zużyte świetlówki wymieniane okresowo w obiekcie.	szkło, rtęć, sód ciało stałe, drażniące toksyczne
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad stanowią zużyte akumulatory ołowiowe stosowane w maszynach czyszczących.	ołów, kwas siarkowy ciało stałe z zawartością cieczy drażniące, toksyczne
7.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowią roztwory wodne zanieczyszczone amoniakiem, glikolem lub płynami chłodniczymi, wyprodukowanymi na bazie glikolu. Powstają okresowo podczas prac konserwacyjnych amoniakalnej instalacji chłodniczej oraz instalacji chłodniczej kompresorów.	amoniak, glikol ciecz drażniące, toksyczne, ekotoksyczne
8.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	Odpad stanowi masa roślinna usuwana okresowo z filtra żwirowo-trzcinowego wchodzącego w skład oczyszczalni ścieków.	węgiel, tlen, wodór, azot, siarka ciało stałe, ulegają biodegradacji
9.	02 07 04	Surowce i produkty nie przydatne do spożycia i przetwórstwa	Odpady produktów stanowią napoje w opakowaniach „odrzucone” podczas kontroli, ze względu na nie spełnianie norm jakościowych oraz napoje przeterminowane oraz zareklamowane.	woda, dwutlenek węgla, barwnik (E150d), kwasy (kwas fosforowy, kwas cytrynowy), substancje słodzące (aspartam, acesulfam K), aromat naturalny w tym kofeina, cukier, syrop fruktozowy, przeciwutleniacz (kwas askorbinowy), substancja konserwująca (sorbinian potasu), stabilizator (guma arabska), barwnik (karoteny). ciecz
10.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpad stanowią uwodnione osady ściekowe z oczyszczalni ścieków, oczyszczającej ścieki technologiczne i socjalne z Zakładu	materia organiczna i nieorganiczna, substancje organiczne 10% sm wapń, fosfor, magnez, azot uwodniony osad ulega biodegradacji, wykorzystywany do rekultywacji
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad stanowią kartony i pudełka tekturowe, gilzy oraz opakowania z papieru powstające w pomieszczeniach magazynowych i biurowo-socjalnych.	Celuloza ciało stałe, łatwopalne

Lp.	Kod	Rodzaje odpadów	Charakterystyka odpadów i źródło ich powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W skład odpadu wchodzi butelki PET, nakrętki, folia opakowaniowa oraz bańki po koncentraty wytwarzane podczas procesu technologicznego oraz powstające w pomieszczeniach magazynowych i biurowo-socjalnych.	polietylen, polipropylen, poliester ciało stałe, trudno rozkładalne w przyrodzie
13.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad stanowią uszkodzone i wycofane z eksploatacji palety drewniane.	celuloza, hemicelulozy, ligniny ciało stałe, ulegają biodegradacji
14.	15 01 04	Opakowania z metalu	Odpad stanowią metalowe beczki po koncentraty spożywczych oraz puszki aluminiowe powstające w czasie procesu produkcyjnego oraz pomieszczeniach biurowo-socjalnych.	żelazo, stal, aluminium, cyna ciało stałe, nierozkładalne w środowisku
15.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpad stanowią uszkodzone opakowania na produkty.	polietylen, polipropylen, poliester ciało stałe, trudno rozkładalne w przyrodzie
16.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpad stanowią selektywnie gromadzone zmieszane odpady opakowaniowe wydzielone z odpadów komunalnych oraz opakowania z produkcji nie nadające się do segregacji.	ciało stałe, trudno rozkładalne w przyrodzie
17.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpad stanowią uszkodzone butelki szklane powstające w czasie procesu produkcyjnego.	krzemionka, Na <sub>2</sub> O, CaO, MgO, Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ciało stałe, odpad obojętny
18.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W skład odpadu wchodzi zużyta odzież ochronna oraz zużyte materiały filtracyjne tj. filtry tkaninowe z wentylacji, filtry węglowe z urządzeń chłodniczych. Tarcze szlifierskie.	bawełna, kamień szlifierski (krzemionka), węgiel aktywny polietylen, polipropylen, poliester, tworzywa sztuczne, bawełna wraz z nitrocelulozą, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne ciało stałe
19.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	W skład odpadu wchodzi zużyte oraz wycofane z eksploatacji urządzenia elektryczne i elektroniczne z pomieszczeń biurowych tj. drukarki, faksy, myszy oraz wchodzące w skład linii technologicznych.	tworzywa sztuczne, metale (aluminium, miedź) ciało stałe
20.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad stanowią podzespoły i części wymienne z urządzeń biurowych i urządzeń technicznych.	tworzywa sztuczne, metale (aluminium, miedź) ciało stałe

Lp.	Kod	Rodzaje odpadów	Charakterystyka odpadów i źródło ich powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
21.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	W skład odpadu wchodzi zużyte baterie alkaliczne wymieniane okresowo w urządzeniach.	cynk KOH MnO <sub>2</sub> ciało stałe
22.	19 08 01	Skratki	Odpad stanowią skratki z zakładowej oczyszczalni ścieków.	stłuczka szklana, kapsle, nakrętki, słomki, itp - tworzywa sztuczne (polipropylen, polietylen) metale (aluminium, stal) szkło (krzemionka) etykiety (pet, treflan) ciała stałe
23.	19 08 99	Inne nie wymienione odpady	Odpad stanowi osad z neutralizatora ścieków i osad pokoagulacyjny z SUW, poddany odwodnieniu w prasie oraz osad mineralny z czyszczenia rowu R-1.	materia organiczna i nieorganiczna; piasek, wapń, żelazo (siarczan żelaza, wapno,) fosfor, azot ciało stałe uwodnione
24.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Odpad stanowi zużyty węgiel aktywny wymieniany okresowo w stacji uzdatniania wody.	węgiel aktywny składa się głównie z węgla pierwiastkowego w formie bezpostaciowej (sadza), częściowo w postaci drobnokrystalicznego grafitu (poza węglem zawiera zwykle popiół, głównie tlenki metali alkalicznych i krzemionkę) drobnoziarnisty proszek
25.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpad stanowią wymieniane okresowo w stacji uzdatniania wody zużyte żywice jonowymienne, stosowane do oczyszczania wody z zanieczyszczeń organicznych, głównie krzemionki.	żywice jonowymienne ciało stałe
26.	19 09 99	Inne nie wymienione odpady	W skład odpadu wchodzi materiały filtracyjne ze stacji uzdatniania wody w tym: piasek z czyszczenia filtrów piaskowych, osad z odstojuńnika popłuczyn z płukania filtrów piaskowych, wkłady z filtrów polisherów, zużyte membrany osmotyczne.	ciało stałe

### III. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania Instalacji

#### III.1. Emisję gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z Instalacji

##### III.1.1. Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza.

Źródło emisji zanieczyszczeń	Nazwa emitora	Nazwa emitowanej substancji	Emisja dopuszczalna [kg/h]	
			dla emitora	dla źródła emisji
silos cukru nr 1	E1	pył PM10	0,034	0,034
silos cukru nr 2	E2	pył PM10	0,034	0,034
silos wapna	E3	pył PM10	0,034	0,034
instalacja do neutralizacji kwasu octowego	E5	kwas octowy	0,0531	0,0531
instalacja do ozonowania wody	E6	ozon	0,027	0,027
instalacja do nadruku daty przydatności do spożycia	E8	butan-2-on (metyloetyloketon)	0,0163072	butan-2-on (metyloetyloketon): E = 0,114150  octan etylu: E = 0,000016  fenol: E = 0,000029
		octan etylu	0,0000023	
		fenol	0,0000041	
	E9	butan-2-on (metyloetyloketon)	0,0163072	
		octan etylu	0,0000023	
		fenol	0,0000041	
	E10	butan-2-on (metyloetyloketon)	0,0163072	
		octan etylu	0,0000023	
		fenol	0,0000041	
	E11	butan-2-on (metyloetyloketon)	0,0163072	
		octan etylu	0,0000023	
		fenol	0,0000041	
	E12	butan-2-on (metyloetyloketon)	0,0163072	
		octan etylu	0,0000023	
		fenol	0,0000041	
	E13	butan-2-on (metyloetyloketon)	0,0163072	
		octan etylu	0,0000023	
		fenol	0,0000041	
E14	butan-2-on (metyloetyloketon)	0,0163072		
	octan etylu	0,0000023		
	fenol	0,0000041		



### III.1.2. Dopuszczalną emisję roczną:

Zanieczyszczenie	Emisja [Mg/rok]
pył PM10	0,1509
pył PM2,5	0,1509
kwasy octowy	0,2970
ozon	0,2160
butan-2-on (metyloetyloketon)	0,6666
octan etylu	0,00010
fenol	0,00017

### III.2 Warunki poboru wód podziemnych na potrzeby Instalacji

W przedmiotowym zakładzie woda pobierana jest z ujęcia wód podziemnych, na potrzeby produkcyjne, kotłowni, bytowo-socjalne pracowników oraz przeciwpożarowe.

#### III.2.1. Ilość pobranej wody

Pobór wód podziemnych odbywa się z ujęcia składającego się z sześciu otworów studziennych: nr 1, 2a, 3, 4, 5 i 6, zlokalizowanego na terenie Zakładu Produkcyjnego PEPSI-COLA BOTTLERS POLAND Sp. z o.o. w Michrowie 36A, gmina Pniewy, w powiecie grójeckim, w ilości:

pobór maksymalny godzinowy	$Q_{h\ max} = 235\ m^3/h$
pobór średni dobowy	$Q_{d\ \acute{s}r} = 3\ 970\ m^3/d$
pobór maksymalny roczny	$Q_{r\ max} = 1\ 336\ 135\ m^3/rok$

- z utworów czwartorzędowych (studnie nr 1 i 5) w ilości 55 m<sup>3</sup>/h, przy zachowaniu wydajności eksploatacyjnej poszczególnych studni,
- z utworów trzeciorzędowych (studnie nr 2a, 3, 4 i 6) w ilości 180 m<sup>3</sup>/h, przy zachowaniu wydajności eksploatacyjnych poszczególnych studni.

#### III.2.2. Obowiązki użytkownika w związku z realizacją pozwolenia:

1. utrzymywać w należytym stanie technicznym urządzenia służące do poboru i rozprowadzania wody – prowadząc prawidłową ich eksploatację;
2. prowadzić okresowy rejestr poboru wody ze studni w oparciu o wskazania wodomierzy, tzn. z częstotliwością raz na dobę zapisywać w rejestrze wyniki pomiaru ilości pobieranej wody dla każdej ze studni;
3. prowadzić raz na kwartał kontrolę położenia zwierciadła wody w studniach (statycznego i dynamicznego); wszystkie pomiary zapisywać w rejestrze;
4. prowadzić laboratoryjną kontrolę jakości pobieranej wody surowej; wyniki przedkładać w tut. Wydziale z częstotliwością nie rzadziej niż raz do roku,
5. korzystać z wody w sposób możliwie najbardziej oszczędny,
6. w przypadku wystąpienia awarii istotnej dla realizacji pozwolenia, postępować zgodnie z instrukcją eksploatacji urządzeń służących do poboru i rozprowadzania wody.

### III.3. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z Instalacji:

#### III.3.1. Ilość ścieków.

Łącznie z terenu Zakładu odprowadzane są ścieki przemysłowe (stanowiące mieszaninę wszystkich ścieków powstających na jego terenie) w ilości:

- ilość maksymalna roczna  $Q_{\max r} = 687\,042,00 \text{ m}^3/\text{r}$
- ilość średniodobowa  $Q_{\text{śr d}} = 1\,881,30 \text{ m}^3/\text{d}$
- ilość maksymalna godzinowa  $Q_{\max h} = 3\,103,90 \text{ m}^3/\text{h}$

W tym:

Mieszanina ścieków technologicznych i bytowych

- ilość maksymalna roczna –  $511\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$
- ilość średniodobowa –  $1\,400 \text{ m}^3/\text{d}$
- ilość maksymalna godzinowa –  $232 \text{ m}^3/\text{h}$

Ścieki z instalacji IPPC z wyłączeniem ścieków opadowych

- ilość maksymalna roczna –  $643\,493 \text{ m}^3/\text{rok}$
- ilość średniodobowa –  $1\,762 \text{ m}^3/\text{d}$
- ilość maksymalna godzinowa –  $293 \text{ m}^3/\text{h}$

Wody opadowe

- ilość maksymalna roczna –  $43\,549 \text{ m}^3/\text{rok}$
- ilość średniodobowa –  $119,3 \text{ m}^3/\text{d}$
- ilość maksymalna godzinowa –  $2\,810,9 \text{ m}^3/\text{h}$

#### III.3.2. Sposób i miejsce wprowadzania ścieków.

Zmieszane ścieki przemysłowe: technologiczne, bytowe oraz ścieki deszczowe z powierzchni utwardzonych, po uprzednim oczyszczeniu w urządzeniach oczyszczających, eksploatowanych przez Zakład wprowadzane są do ziemi.

Ścieki deszczowe z powierzchni zielonych wsiąkają bezpośrednio do gruntu.

W zależności od natężenia i czasu trwania opadów atmosferycznych oraz intensywności produkcji, ścieki przesyłane są do rowu partiami.

Ścieki z Zakładu oprowadzane są kolektorem ściekowym do rowu w miejscu o następujących współrzędnych geograficznych: N:  $51^{\circ}57'25.1793''$ , E:  $20^{\circ}47'38.0401''$ . Rów uchodzi do ciek naturalnego w jego km 2+750, na prawym brzegu.

III.3.3. Dopuszczalne wartości wskaźników dla ścieków oczyszczonych, odprowadzanych do rowu R-1:

Wskaźnik	Jednostka	Wartość dopuszczalna
pH	–	6,5-9
Żelazo ogólne	mg Fe/l	10
Zawiesina ogólna	mg/l	35
ChZT <sub>Cr</sub>	mg O <sub>2</sub> /l	125
BZT <sub>5</sub>	mg O <sub>2</sub> /l	25
Fosfor ogólny	mg P/l	2
Azot azotanowy	mg N <sub>NO3</sub> /l	30
Azot amonowy	mg NH <sub>4</sub> /l	10
Azot ogólny	mg N/l	30
Węglowodory ropopochodne	mg/l	15
Siarczany (SO <sub>4</sub> <sup>2-</sup> )	mg SO <sub>4</sub> /l	500
Chlorki (Cl <sup>-</sup> )	mg Cl/l	1 000

III.3.4. Obowiązki wynikające z udzielonego pozwolenia.

1. utrzymywać w należyтым stanie technicznym urządzenia służące do oczyszczania i odprowadzania ścieków prowadząc prawidłową ich eksploatację,
2. prowadzić książkę eksploatacji oczyszczalni ścieków,
3. przestrzegania, aby wskaźniki zanieczyszczeń w odprowadzanych do odbiornika oczyszczonych ściekach nie przekraczały wartości określonych w przepisach prawa i niniejszym pozwoleniu (pkt. III.3.3),
4. badać jakość odprowadzanych ścieków z częstotliwością i w zakresie określonych przepisami prawa w miejscach wyznaczonych jako punkty kontrolne poboru prób, określonych w pkt IV.4.1 niniejszej decyzji,
5. prowadzić pomiar ilości odprowadzanych ścieków za pomocą przepływomierza zainstalowanego na przewodzie tłocznym ścieków oczyszczonych (suma ścieków sanitarnych, przemysłowych oraz ścieków opadowych podczyszczanych w separatorach), tj. z częstotliwością raz na dobę dokonywać odczytu. Wyniki pomiarów wpisywać do książki eksploatacji,
6. co najmniej 2 razy w roku dokonywać 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,
7. odpady powstające w czasie eksploatacji urządzeń oczyszczających należy usunąć przez uprawnione do tego służby zgodnie z zasadami określonymi ustawie z dnia 14 grudnia 2012r. (Dz. U. 2013, poz. 21 z późn. zm.),
8. stale utrzymywać w należyтым stanie technicznym wylot, którym odprowadzane są oczyszczone ścieki do ziemi,
9. utrzymywać w stałej drożności i dwa razy w roku oczyszczać rów (około 15 m) stanowiący miejsce wylotu ścieków,
10. wykonywać konserwację rowu przebiegającego przez grunty leśne dz. 42 obręb 0003 Drozdy przy granicy działki numer 142 obręb 0008 Jeziorzany poprzez: dwa razy do roku (okres letni i jesienny), usuwanie przetamowań i zatorów utrudniających przepływ wody w rowie,

- każdorzazowo zakres i termin konserwacji ustalić z właścicielami gruntów, a o wykonaniu obowiązków powiadomić tutejsze Starostwo,
11. konserwować odbiornik wzdłuż drogi i stawów rybnych w porozumieniu z innymi użytkownikami urządzenia, zapewniając stały przepływ wód. Prace konserwacyjne należy prowadzić w sposób nieuciążliwy dla środowiska, a o ich terminie i zakresie informować współużytkowników urządzenia,
  12. każdorzazowo przedkładać do tut. Starostwa informacje dotyczące terminu i zakresu przeprowadzenia konserwacji odbiornika, celem dokonania oceny jego stanu oraz weryfikacji jakości przeprowadzonych prac,
  13. w przypadku awarii istotnej dla realizacji pozwolenia, postępować zgodnie z instrukcją eksploatacji urządzeń służących do oczyszczania ścieków,
  14. spełniać wymogi stawiane przez administratora rzeki Tarczynki w zakresie ochrony i utrzymania wód w stałej drożności.

III.3.5. Pozwolenie wodnoprawne 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.

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

Teren chroniony akustycznie	Dopuszczalny poziom hałasu [dB]	
	pora dnia (6-22)	pora nocy (22-6)
MNL – tereny zabudowy jednorodzinnej letniskowej	50	40
MR-MN – tereny zabudowy zagrodowej i jednorodzinnej	55	45

#### III.5. Warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami

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

Lp.	Kod	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów (Mg/rok)
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	8,0
2.	02 07 04	Surowce i produkty nie przydatne do spożycia i przetwórstwa	1 000,0
3.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	2 000,0
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	3,0
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	150,0
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	200,0
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	100,0
8.	15 01 04	Opakowania z metali	40,0
9.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10,0

10.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	150,0
11.	15 01 07	Opakowania ze szkła	500,0
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin)	50,0
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,0
14.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,5
15.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	5,0
16.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	3,0
18.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,0
19.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,0
20.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,5
21.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	6,0
22.	19 08 01	Skratki	1,0
23.	19 08 99	Inne nie wymienione odpady	150,0
24.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	15,0
25.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	7,0
26.	19 09 99	Inne nie wymienione odpady	60,0

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

- Umieszczanie odpadów w miejscach magazynowania odbywa się ręcznie lub przy użyciu wózków widłowych. Odpady przemieszczane są z zachowaniem szczególnej ostrożności, tak aby uniemożliwić rozproszenie odpadów lub emisję niebezpiecznych składników odpadów do środowiska.
- Na terenie Zakładu znajdują się wydzielone pomieszczenia i utwardzone miejsca, w których magazynowane są wytwarzane odpady. Magazynowanie większości odpadów do czasu przekazania odbiorcy, odbywa się w specjalnej wiacie zlokalizowanej za halą produkcyjną.
- Pojemniki na odpady oraz miejsca ich magazynowania są odpowiednio oznakowane.
- 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.

### III.5.3. Sposoby postępowania z odpadami z Instalacji

Lp.	Kod	Rodzaje odpadów	Sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	Odpad magazynowany na przyczepach podstawianych przez firmy lub osoby fizyczne odbierające odpad.	Przekazywany do odzysku
2.	02 07 04	Surowce i produkty nie przydatne do spożycia i przetwórstwa	Na paletach drewnianych owiniętych folią w wyznaczonym miejscu na terenie utwardzonym.	Zagospodarowany poprzez unieszkodliwienie w miejscu powstania.
3.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpad usuwany bezpośrednio z instalacji bez magazynowania.	Przekazywany do odzysku
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	W specjalistycznym pojemniku na olej odpadowy w sąsiedztwie zbiornika na olej opałowy.	Przekazywany do odzysku
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Zbelowane pod wiatą na odpady. Odpady z biura w oddzielnym pojemniku pod wiatą składowania wstępnego.	Przekazywany do odzysku
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Zbelowane pod wiatą na odpady. Odpady z biura w oddzielnym pojemniku pod wiatą składowania wstępnego	Przekazywany do odzysku
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	W dwóch kontenerach KP-40 na terenie utwardzonym.	Przekazywany do odzysku
8.	15 01 04	Opakowania z metali	Puszki zbelowane pod wiatą na odpady, beczki luzem pod wiatą na odpady. Odpady z biura w oddzielnym pojemniku pod wiatą składowania wstępnego	Przekazywany do odzysku
9.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Luzem w miejscu wydzielonym pod wiatą na odpady.	Przekazywany do odzysku
10.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	W oddzielnym kontenerze pod wiatą na odpady.	Przekazywany do odzysku
11.	15 01 07	Opakowania ze szkła	W dwóch kontenerach na stłuczkę pod wiatą na odpady. Odpady z biura w oddzielnym pojemniku pod wiatą składowania wstępnego.	Przekazywany do odzysku
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin)	Beczki i pojemniki z tworzywa luzem w miejscu wydzielonym pod wiatą na odpady.	Przekazywany do unieszkodliwiania
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone subst.niebezp. (np. PCB)	W oddzielnym pojemniku pod wiatą na odpady.	Przekazywany do unieszkodliwiania
14.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wym. w 15 02 02	Filtry węglowe z urządzeń chłodniczych i filtry z wentylacji w oddzielnym pojemniku pod wiatą przy pomieszczeniach magazynowo – warsztatowych. Odzież ochronna w oddzielnym pojemniku pod wiatą na odpady.	Przekazywany do odzysku

Lp.	Kod	Rodzaje odpadów	Sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
15.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Luzem w miejscu wydzielonym pod wiatą przy pomieszczeniach magazynowo-warsztatowych.	Przekazywany do odzysku
16.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wym. w 16 02 09 do 16 02 12	Światłówki w specjalistycznym pojemniku w sprężarkowi.	Przekazywany do odzysku
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wym. w 16 02 09 do 16 02 13	Oddzielny kontener w warsztacie elektrycznym.	Przekazywany do odzysku
18.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Oddzielny kontener w warsztacie elektrycznym oraz kontener pod wiatą na odpady.	Przekazywany do odzysku
19.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Luzem w oznaczonym miejscu w pomieszczeniu warsztatowym.	Przekazywany do odzysku
20.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	W oddzielnym pojemniku na recepcji Zakładu.	Przekazywany do odzysku
21.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	W metalowych beczkach w wyznaczonym miejscu na terenie utwardzonym, w bezpośrednim sąsiedztwie amoniakalnej instalacji chłodniczej oraz w pomieszczeniu kompresorowni.	Przekazywany do unieszkodliwiania
22.	19 08 01	Skratki	W oddzielnym pojemniku na terenie oczyszczalni przy neutralizatorze.	Przekazywany do unieszkodliwiania
23.	19 08 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady usuwane bezpośrednio z instalacji.	Przekazywany do odzysku
24.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Na paletach w workach typu big bagach lub pudłach kartonowych przy stacji koagulacji.	Przekazywany do odzysku lub unieszkodliwiania
25.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	W oddzielnych pojemnikach lub w workach typu big bag pod wiatą na odpady.	Przekazywany do odzysku lub unieszkodliwiania
26.	19 09 99	Inne nie wymienione odpady	W oddzielnych pojemnikach lub w workach typu big bag pod wiatą na odpady.	Przekazywany do odzysku

#### III.5.4. 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.

## **IV. Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji oraz procesów technologicznych**

### **IV.1. Monitoring procesów technologicznych:**

- kontrola eksploatacji i stanu technicznego urządzeń i instalacji technologicznych,
- kontrola podstawowych parametrów procesów technologicznych,
- ewidencja zużycia surowców, materiałów i energii w zakresie wynikającym z tabeli w punkcie I.3.3. niniejszej decyzji,
- rejestrowanie czasu pracy instalacji do neutralizacji kwasu octowego i instalacji do ozonowania wody,

### **IV.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).

### **IV.3. Monitoring poboru wody**

- rejestrowanie i sporządzanie wykazów dobowego poboru wody ze studni oraz dobowego poboru wody dla potrzeb każdej stacji uzdatniania wody,
- odczytywanie wielkości poboru wody przez stacje uzdatniania na obu rurociągach doprowadzających wodę surową do stacji uzdatniania,
- wykonywanie, co najmniej jeden raz w okresie roku, przez „zewnętrzne” laboratorium tzw. dużej analizy fizyko-chemicznej wody surowej z każdej studni ujęcia oraz analizy fizyko-chemicznej i bakteriologicznej wody surowej i uzdatnionej,
- obserwowanie poziomu zwierciadła wód, tj. dokonywać z częstotliwością raz na kwartał pomiarów poziomu zwierciadła statycznego i dynamicznego w każdej ze studni. Wyniki winny być zapisywane w rejestrze.

### **IV.4 Monitoring jakości odprowadzanych ścieków**

- prowadzenie monitoringu jakości ścieków oraz ich wpływu na środowisko wg. wyznaczonych trzech punktów poboru prób do analiz:  
punkt 1 na dopływie ścieków technologicznych surowych do oczyszczalni,  
punkt 2 na wylocie ścieków z kolektora do ziemi,  
punkt 3 w odległości ok. 100 m przed końcem rowu, przed jego ujściem do rzeki Tarczynki,
- prowadzenie pomiarów jakości odprowadzanych ścieków zgodnie z obowiązującymi uregulowaniami prawnymi.
- prowadzenie analizy jakości ścieków surowych na dopływie ścieków technologicznych do oczyszczalni,
- sporządzanie raportów o dobowej ilości ścieków surowych doprowadzanych do oczyszczalni biologicznej oraz o dobowej ilości ścieków oczyszczonych,
- pobieranie próbek do badań ścieków oczyszczonych na wylocie z kolektora do ziemi (tj. do rowu R-1),



- pobieranie w punkcie znajdującym się w odległości około 100 m przed końcem rowu, przed jego ujściem do rzeki Tarczynki, próbek jakości wód odbiornika po wprowadzeniu ścieków,
- prowadzenie rejestru dobowego ilości wprowadzanych ścieków oczyszczonych do odbiornika za pomocą przepływomierza zainstalowanego na przewodzie tłocznym ścieków oczyszczonych przemysłowych (suma ścieków sanitarnych, technologicznych oraz ścieków opadowych),
- przestrzeganie, aby wskaźniki zanieczyszczeń w odprowadzonych do odbiornika oczyszczonych ściekach nie przekraczały wartości określonych w pkt. IV.3.3 niniejszej decyzji.

#### IV.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).

#### IV.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).

### V. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

W celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska w Zakładzie należy:

- przestrzegać reżimu technologicznego procesu produkcji poprzez kontrolę procesów przygotowania i dozowania surowców podstawowych i pomocniczych,
- prowadzić stały nadzór nad procesem produkcji poprzez opomiarowanie (jakościowe i ilościowe) surowców i zgromadzonych materiałów, kontrolę zużycia surowców, czynników energetycznych i materiałów pomocniczych,
- prowadzić nadzór nad urządzeniami zawierającymi czynnik chłodniczy,
- prowadzić nadzór nad emitarami,
- prowadzić nadzór nad prawidłowym działaniem urządzeń pomiarowych,
- zachowywać zasady i przepisy gospodarki magazynowej, transportowej, obsługi instalacji produkcyjnych dotyczących postępowania z opakowaniami i odpadami opakowaniowymi,
- przestrzegać i aktualizować instrukcje procesowe i procedury pracy,
- prowadzić cykliczne szkolenia pracowników w zakresie wdrożonych procedur,
- przestrzegać wprowadzonego Systemu Zarządzania Środowiskowego PN-EN ISO 14001,
- efektywnie gospodarować materiałami i surowcami, racjonalnie dokonywać zakupów surowców, materiałów i opakowań w stosunku do potrzeb produkcyjnych i eksploatacyjnych,
- gospodarować wodą w sposób najbardziej oszczędny,
- sprawować stały nadzór nad procesami powstawania ścieków oraz oczyszczać ścieki przed wprowadzeniem do odbiornika w sposób gwarantujący zachowanie dopuszczalnych parametrów,
- prowadzić kontrole i konserwację wszystkich urządzeń służących do gromadzenia, oczyszczania i odprowadzania ścieków,
- selektywnie zbierać odpady, bezpiecznie dla środowiska je magazynować oraz przekazywać wyłącznie odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia,
- realizować zasady czystej produkcji w celu minimalizacji ilości odpadów „u źródła”,

- dążyć, w miarę możliwości, do maksymalnego odzysku odpadów w miejscu powstawania,
- racjonalnie gospodarować substancjami niebezpiecznymi - precyzyjnie planować zużycie, pod kątem prawidłowego zakupu materiałów niebezpiecznych, mając na uwadze ich rodzaj, jakość i niezbędną ilość,
- wykorzystywać środki chemiczne zgodnie z informacjami zawartymi w kartach charakterystyk oraz przestrzegać zasad BHP i GMP
- utrzymywać wszystkie elementy instalacji w dobrym stanie technicznym.
- stosować w kotłowni paliwa o wysokiej wartości energetycznej i niskiej zawartości substancji zanieczyszczających,
- instalacje wyposażać w nowoczesne urządzenia o stosunkowo niskich parametrach akustycznych,
- stosować i aktualizować instrukcje na wypadek awarii lub pożaru dla zapobiegania niebezpieczeństwom z tym związanym,
- zapewnić należyty poziom gotowości w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnych oraz zapewnić stosowne materiały i środki na okoliczność wystąpienia takich sytuacji,
- prowadzić analizę wszystkich danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmować stosowne działania z niej wynikające.

## **VI. 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 niesprzysługujące 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.

## **VII. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko**

Eksploatacja instalacji nie będzie powodować transgranicznych oddziaływań na środowisko.

## **VIII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.**

Zakład Pepsi-Cola General Bottlers Poland Sp. z o.o. Zakład Produkcyjny w Michrowie nie został zakwalifikowany do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zgodnie z 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U.2013r., poz. 1232 z zm.).

Potencjalną sytuację awaryjną na terenie Zakładu stanowić może:

- pożar,
- wyciek substancji niebezpiecznej,
- wyciek czynnika chłodniczego.
- brak dopływu czynników energetycznych lub innych istotnych mediów dla procesu technologicznego,

Działania zapobiegawcze realizowane przez Zakład:

- wyposażenie obiektu w czujki przeciwpożarowe,
- wyposażenie zbiorników i pojemników z substancjami chemicznymi w baseny i misy przeciwwyciekowe oraz utwardzenie podłoża,
- rozmieszczenie w oznaczonych miejscach pojemników z sorbentami,
- monitoring urządzeń, w których wykorzystywany jest czynnik chłodniczy,
- przestrzeganie wskazań instrukcji eksploatacji dla urządzeń stosowanych w procesach technologicznych,
- szkolenia i podnoszenie świadomości pracowników i kadry kierowniczej Zakładu,
- przestrzeganie instrukcji BHP i procedur zawartych w Systemie Zarządzania Środowiskowego.

Działania ograniczające i likwidujące skutki stosowane w Zakładzie:

- wyposażenie obiektu w odpowiedni sprzęt przeciwpożarowy, substancje neutralizujące oraz kanalizacje na podłożu izolującym,
- działanie pogotowia halowego,
- stałe podnoszenie kwalifikacji i poczucia odpowiedzialności pracowników obsługi za stan instalacji, otoczenia
- przerywanie 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 o 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.

## **IX. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.**

Likwidację instalacji należy przeprowadzić zgodnie z wymogami prawa budowlanego, ustawy o odpadach i prawa ochrony środowiska. 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:

- optymalizację pracy kotłów i agregatów, kotły z regulacją ciśnienia, sterowanie pracą kompresorów wysokiego i niskiego ciśnienia,
- oszczędności w gospodarowaniu energią na potrzeby własne,
- przestrzeganiu reżimów technologicznych,

- stałym monitoringu pracy urządzeń do produkcji napojów w celu poszukiwania oszczędności w zużyciu prądu elektrycznego (usprawnianie technologii),
- zastosowaniu oświetlenia energooszczędnego,
- spalaniu paliw odpowiedniej jakości (głównie gaz ziemny),
- zastosowaniu technologii odzysku energii (wykorzystanie ciepła odpadowego – pasteryzator CAN, odzysk chłodu z ciekłego CO<sub>2</sub>).

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

## **XII. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149.**

Zobowiązuje się prowadzącego Instalację do:

- przygotowywania, za dany rok kalendarzowy, zestawień wynikających z obowiązków określonych w pkt IV.1. niniejszej decyzji i przedkładania Staroście do końca kwartału roku następnego. Pozostawienie dokumentów stanowiących podstawę wykonania przedmiotowych zestawień do wglądu,
- przedkładania Staroście analizy oceny jakości wody surowej pobieranej z poszczególnych studni,
- przedkładania Staroście informacji dotyczących planowanych terminów i zakresów przeprowadzenia konserwacji odbiornika ścieków i urządzeń wodnych.

## **XIII. Pozwolenia udzielono na czas nieoznaczony.**

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 zmienią się w stopniu uniemożliwiającym emisję na warunkach określonych w pozwoleniu.

## **UZASADNIENIE**

W dniu 8 czerwca 2015r. PEPSI-COLA General Bottlers Poland Sp. z o.o. Zakład Produkcyjny w Michrowie, zwrócił się z wnioskiem do Starosty Grójeckiego o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę oraz instalacji oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zlokalizowanych w m. Michrów 36a, gm. Pniewy.

Instalacja do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia roślinnego zgodnie z pkt 6.5 b) 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 2013r. poz. 1232 ze zm.) zwana dalej ustawą Prawo ochrony środowiska, wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Wymieniona natomiast w tym samym wniosku instalacja oczyszczalni ścieków, która przyjmuje wyłącznie ścieki z Zakładu Produkcyjnego w Michrowie, nie spełnia kryteriów instalacji wymienionej w pkt 6.13 załącznika do wyżej wymienionego rozporządzenia. Tym samym nie wymaga uzyskania odrębnego pozwolenia

zintegrowanego, a warunki jej funkcjonowania powinny być uwzględnione przy ustalaniu warunków dla instalacji produkcyjnej.

Wobec powyższego pismem z dnia 17 lipca 2015r. zwrócono się do Zakładu o wyjaśnienie kwestii klasyfikacji instalacji do udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Wnioskodawca przychylił się do stanowiska urzędu i wniósł o włączenie oczyszczalni jako części ciągu technologicznego Zakładu.

Prowadzona analiza dokumentacji dostarczonej z wnioskiem wykazała szereg braków oraz nieścisłości, które wyjaśniane były z wnioskodawcą drogą mailową oraz podczas spotkania zorganizowanego w Starostwie. Po zakończonej weryfikacji, wnioskodawca w dniu 18 listopada 2015r przedstawił pełną dokumentację stanowiącą podstawę do wydania przedmiotowego pozwolenia oraz wprowadził korektę do wniosku o jego wydanie. Ostatecznie uznano, iż Zakład jako całość stanowi instalację IPPC, dla której wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego.

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 przedmiotowej instalacji nie była wymagana. Podobnie, 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.

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 19 listopada 2015r. 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 Pniewy. Ogłoszenie przesłane było również do Sołtysa wsi Michrów. W terminie 21 dni od daty ogłoszenia, tj. od 20 listopada 2015r. (licząc od umieszczenia zawiadomienia na stronie internetowej Starostwa Powiatowego w Grójcu) nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do przedmiotowej sprawy.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska pismem z dnia 10 grudnia 2015r., Starosta Grójecki przekazał wersję elektroniczną wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego Ministrowi Środowiska.

Pismem z dnia 9 grudnia 2015r. 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 18 grudnia 2015 r. i potwierdziły stan Instalacji opisany we wniosku.

Przedmiotowa Instalacja do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów roślinnych o zdolności produkcyjnej ponad 300 Mg na dobę zlokalizowana jest w Zakładzie

Produkcyjnym w Michrowie. Cały zakład obejmuje teren działek o nr ewid. 129/2, 130/2, 130/5, 130/8, 130/9, 134/1, 142/32 i 143/3. Instalacja jest instalacją istniejącą, dla której pozwolenie zintegrowane wydawane jest po raz pierwszy.

Przedmiotem działalności Zakładu Produkcyjnego PEPSI-COLA General Bottlers Poland Sp. z o.o. w Michrowie jest produkcja firmowych napojów bezalkoholowych gazowanych i niegazowanych (m. in. Pepsi, Schweppes, Lipton Ice Tea). W skład instalacji wchodzi ujęcie wód podziemnych, stacje uzdatniania wody, silosy na cukier i wapno, syropiarnia, linie produkcyjne: PET A, PET B, PET E, GRB, CAN, BiB, automatyczna instalacja mycia CIP, instalacja chłodnicza oraz oczyszczalnia ścieków. Czas pracy instalacji technologicznych zakładu wynosi 24 h na dobę, w systemie dwuzmianowym przez 7 dni w tygodniu. W skali roku instalacja pracuje przez 365 dni. Pracownicy administracyjni pracują 8 h na dobę przez 5 dni w tygodniu.

Na terenie zakładu występują również inne instalacje i urządzenia, nie będące częścią instalacji podlegającej pozwoleniu zintegrowanemu: instalacja energetyczna, instalacja do ładowania akumulatorów kwasowych, stanowisko spawalnicze i szlifierskie, laboratorium chemiczne i mikrobiologiczne, warsztaty techniczne związane z utrzymanie ruchu w zakładzie i stacja transformatorowa wysokiego i niskiego napięcia.

Zgodnie z art. 202 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu została określona dopuszczalna emisja pyłów i gazów do powietrza z poszczególnych źródeł i emitorów w warunkach normalnego funkcjonowania Instalacji. Źródła zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza stanowią: odpylanie transportu pneumatycznego do silosów, neutralizacja kwasu octowego, wykorzystywanego do sterylizacji butelek i nakrętek, ozonowanie wody w ramach stacji uzdatniania wody SUW II oraz drukowanie daty przydatności do spożycia. Zatem z instalacji IPPC będą emitowane do powietrza następujące zanieczyszczenia: pył PM<sub>10</sub>, pył PM<sub>2,5</sub>, kwas octowy, ozon, butan-2-on (metyloetyloketon), octan etylu oraz fenol. Wykonane obliczenia pokazały, że poza terenem zakładu nie będą przekraczane dopuszczalne normy, określone w Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U.2010, Nr 16, poz. 87).

Z uwagi na konstrukcję emitorów nie zobowiązano prowadzącego instalację do zainstalowania stanowisk pomiarowych na emitorach ujętych w niniejszym pozwoleniu. 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 ustala się warunki poboru wód powierzchniowych lub podziemnych, jeżeli wody te są pobierane wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego. W przedmiotowym zakładzie woda pobierana jest z ujęć wód podziemnych, na potrzeby produkcyjne, kotłowni, bytowo-socjalne pracowników oraz przeciwpożarowe.

Celem zamierzonego korzystania z wód podziemnych jest zaspokojenie potrzeb produkcyjnych Zakładu. Zamierzone korzystanie z wód polegać będzie na poborze wody podziemnej z ujęcia składającego się z otworów studziennych: 1, 2a, 3, 4, 5 i 6 dla potrzeb produkcji napojów bezalkoholowych. Planowane korzystanie z wód nie naruszy ustaleń wynikających z „Planu gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Wisły”, „Warunków korzystania z wód regionu wodnego środkowej Wisły” oraz „Planu zarządzania ryzykiem powodziowym dla Regionu Wodnego środkowej Wisły”. Ponadto dla regionu wodnego środkowej Wisły brak jest planu przeciwdziałania skutkom suszy.

Eksploatacja ujęcia, jak wynika z przedstawionych w dokumentacji informacji, nie będzie negatywnie oddziaływać na wody powierzchniowe, w tym na stan wód płynących rowem melioracyjnym R- I , który

prowadzi wody powierzchniowe do rzeki Tarczynki. Ze względu na znaczną izolację poziomu wodonośnego, nie wystąpi również oddziaływanie studni czwartorzędowych na studnie gospodarskie (kopane), ujmujące poziom płytkich wód gruntowych (poziom przypowierzchniowy). Eksploatacja poziomu oligoceńskiego, doskonale izolowanego od poziomu czwartorzędowego warstwą ilów i glin o łącznej miąższości przekraczającej 100 m, nie wpłynie na reżim poziomu czwartorzędowego. W omawianym rejonie nie zarejestrowano innych studni wierconych o ustalonych zasobach eksploatacyjnych. Eksploatacja ujęcia zakładowego, przy zachowaniu wyszczególnionych warunków ochrony sanitarnej i szczelnej obudowy studni, nie stworzy zagrożenia dla wód powierzchniowych i zafiltrowanych warstw wodonośnych, nie będzie negatywnie wpływała na środowisko. Ujęcie nie stanowi również zagrożenia dla stateczności budowli.

W zasięgu oddziaływania zamierzonego korzystania z wód i urządzeń wodnych nie występują formy ochrony przyrody ustanowione na podstawie ustawy dnia 16 kwietnia 2004 r. o ochronie przyrody (Dz.U.2013, poz. 627 ze zm.).

Zakład odprowadza zmieszane ścieki przemysłowe, w których skład wchodzi ścieki technologiczne, bytowe oraz ścieki deszczowe z powierzchni utwardzonych do ziemi po uprzednim oczyszczeniu w urządzeniach oczyszczających, eksploatowanych przez zakład. Ścieki deszczowe z powierzchni zielonych wsiąkają bezpośrednio do gruntu. W zakładzie planowana jest budowa nowych obiektów magazynowych wraz z infrastrukturą, w skład której wejdzie między innymi budowa zjazdów i placu manewrowego wraz z odwodnieniem za pomocą uszczelnionych rowów drogowych z przepustami i szczelnego zbiornika retencyjnego. W aspekcie odprowadzania wód opadowych uwzględniono również odprowadzanie wód opadowych z dachów planowanych obiektów magazynowych oraz planowanych utwardzeń.

Celem zamierzonego korzystania z wód jest odprowadzanie oczyszczonych ścieków przemysłowych, stanowiących mieszaninę ścieków technologicznych, bytowych i opadowych do ziemi – rowu R-1w km 2+750, a następnie do rzeki Tarczynki. Jak wynika z opracowania załączonego do wniosku o wydanie pozwolenia, ilość odprowadzanych ścieków, w porównaniu z pojemnością rowu jest tak niewielka, że odprowadzane ścieki nie dopływają do rzeki Tarczynki, a ich oddziaływanie na odbiornik kończy się przed ujściem rowu do rzeki. Stąd też nie zachodzi potrzeba określenia obowiązku prowadzenia badań wód rzeki Tarczynki.

Z uwagi na fakt, iż rozwiązania zastosowane w Zakładzie uniemożliwiają zupełne oddzielenie ścieków deszczowych od pozostałych rodzajów ścieków powstających na terenie Zakładu, a do odbiornika wprowadzane są oczyszczone ścieki przemysłowe stanowiące mieszaninę ścieków technologicznych, bytowych i opadowych, parametry ustalone na wylocie kanalizacji do rowu R1 obejmują charakterystykę dopuszczalnych wskaźników właściwą dla wszystkich rodzajów ścieków. W związku z tym nie wyznaczono dodatkowego punktu kontrolnego poboru prób jakości ścieków opadowych, jak to zostało zaproponowane w opracowaniu załączonym do wniosku. W obecnej sytuacji, przy tak zaprojektowanej i eksploatowanej kanalizacji, nie ma możliwości wydzielenia strumieni ścieków, a tym samym określania dla nich odrębnych parametrów i punktów kontroli ich jakości.

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).

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. W pozwoleniu zostały określone dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne 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 hałasu LAeq D i LAeq 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 instalacje 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 ww. elementów oraz dla rocznych zestawień o wytworzonych odpadach określono także sposoby i terminy przekazywania uzyskanych danych do Starosty Grójeckiego oraz do Mazowieckiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska Delegatura w Radomiu.

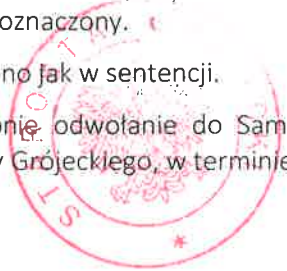
Udzielając niniejszego pozwolenia przeanalizowano przedstawione we wniosku informacje dotyczące prowadzonej działalności, szczegółowe zasady i procedury jej prowadzenia, w tym metody ochrony poszczególnych komponentów środowiska oraz techniki ochrony środowiska jako całości, polegające na doborze technologii bezpiecznych dla środowiska, efektywnej gospodarce materiałowo – surowcowej, energetycznej oraz bezpiecznego dla środowiska zakończenia działania Instalacji. Analizę tę dokonano w oparciu o dokument „Najlepsze Dostępne Techniki (BAT) – Wytyczne dla przemysłu rozlewniczego napojów niealkoholowych”, sporządzonym przez Krajową Izbę Gospodarczą „Przemysł Rozlewniczy”, Warszawa 2005. Dla tego typu instalacji nie zostały dotychczas opracowane konkluzje BAT. Po przeanalizowaniu przedłożonych dokumentów oraz dokonaniu oględzin na terenie Zakładu stwierdzono, że prowadzący Instalację stosuje zalecenia BAT ujęte w ww. dokumencie.


Starosta Grójecki w dniu 19 lutego 2016r. 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. W dniu 25 lutego 2016 r Wnioskodawca poinformował, iż nie wnosi 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 Ostajek  
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 02.06.2015 r.)

Potwierdzenia dokonała:  
Inspektor Magdalena Małecka

**Otrzymują:**

1. PEPSI-COLA General Bottlers Poland Sp. z o.o.  
Zakład Produkcyjny w Michrowie  
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. Wójt Gminy Pniewy