

Grójec, dnia 12 marca 2020 r.

RS.6222.36.2019.MM

## DECYZJA

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r.- Kodeks Postępowania Administracyjnego (tekst jedn. DzU.2020.256) oraz art. 192 w związku z art. 202 i art. 214 ust 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jedn. DzU.2020.1396), po rozpatrzeniu wniosku PEPSI COLA ul. Wiertnicza 126, 02-952 Warszawa o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

### orzekam

**I.** Zmieniam, za zgodą strony, zapisy w decyzji Starosty Grójeckiego z dnia 26 lutego 2016r. znak: RS.6222.13.2015 w sprawie 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, zmienionej zmienioną decyzją Starosty Grójeckiego z dnia 14.03.2017 r znak RS.6222.1.2017.MM, w następujący sposób:

**1.** w punkcie **I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności:**

**1.1** podpunkt **1.2.** Rodzaj instalacji, otrzymuje brzmienie:

**„ 1.2. 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), trzy instalacje odwróconej osmozy (RO I, RO II i RO III) 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 w butelki jednorazowe PET, gazowanych napojów smakowych, niegazowanych napojów smakowych i wody,
  - linia PET E aseptyczna do rozlewania napojów smakowych niegazowanych i soków w butelki jednorazowe PET,
  - linia GRB do rozlewania w szklane butelki zwrotne napojów smakowych gazowanych i niegazowanych, soków oraz wody.
  - linia CAN do rozlewania napojów smakowych gazowanych i niegazowanych w puszki metalowe,
  - linia BiB do napełniania syropami pojemników workowych,
  - linia JUMBO do przepakowywania produktów
- automatyczna instalacja do mycia urządzeń i linii produkcyjnych CIP,

- instalacja chłodnicza dwustopniowa amoniak-glikol z dwoma wymiennikami ciepła: parownik i skraplacz,
- oczyszczalnia ścieków przemysłowych.
- instalacja oczyszczania ścieków z płukania filtrów-odżelaziaczy ze stacji filtracji,
- kanalizacja deszczowa wraz z urządzeniami oczyszczającymi. ”

**1.2** podpunkt **I.3.1** Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji, otrzymuje brzmienie:

„ **I.3.1.** Maksymalna zdolność produkcyjna Instalacji wynosi 4 335 m<sup>3</sup> wyrobów gotowych na dobę, tj. 4335 Mg/dobę.”

**1.3** podpunkt **I.3.3** Wykorzystywane surowce, paliwa, energia elektryczna i woda wraz z maksymalnym zużyciem w ciągu roku, otrzymuje brzmienie:

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

Materialy, paliwa, energia	Jednostka	Zużycie
cukier	Mg	55 065
wapno	Mg	300
koncentraty	Mg	5 000
dwutlenek węgla	Mg	9 974
azot	Mg	3 000
tusze	kg	500
gazy uzupełniające do tuszy	kg	700
woda	m <sup>3</sup>	1 646 880
energia elektryczna	kWh	34 687 834
gaz ziemny	m <sup>3</sup>	3 971 355
gaz ziemny	kWh	44 082 043
LPG	l	200 000
LPG	kWh	1 200 00
sumaryczne zużycie energii	kWh	80 006 163
sumaryczne zużycie energii	MJ	288 022 186

”

**1.4** podpunkt **I.3.4** Jednostkowe wskaźniki emisji i zużycia surowców, otrzymuje brzmienie:

„ **I.3.4.** Jednostkowe wskaźniki emisji i zużycia surowców:

Rodzaj surowca	Jednostka	Wskaźnik
cukier	g/l	90
wapno	g/l	0,5
koncentraty	g/l	8
dwutlenek węgla	g/l	15

azot	g/l	3
tusze	mg/l	0.5
plyny uzupelniajace do tuszy	mg/l	0.8
woda	l/l	2.2
energia	MJ/l	0.5
Ścieki technologiczne	l/l	0,8
Ścieki sumarycznie	l/l	1,2

”

**1.5** podpunkt **I.4.1.** Pobór i uzdatnianie wody, otrzymuje brzmienie:

**„ 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 ROI, ROII i ROIII.

Na potrzeby zakładu funkcjonują również dwie instalacje jonitowe oraz trzy instalacje odwróconej osmozy – RO I, RO II i RO III. 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 zmiękczone, produkowana w instalacjach jonitowych. ”

**1.6** podpunkt **I.4.4.** Proces produkcyjny, otrzymuje brzmienie:

**„ I.4.4. Proces produkcyjny**

Do produkcji napojów wykorzystywanych jest sześć linii technologicznych, z których dwie służą do produkcji napojów gazowanych, niegazowanych i wody 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, soków oraz wody 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 nadchlorowym (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, soków oraz wody.

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 puszek 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 etykietce, 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. ”

## 1.6 podpunkt 1.4.7. Oczyszczalnia ścieków, otrzymuje brzmienie:

### .. 1.4.7. Oczyszczalnia ścieków

Zakładową oczyszczalnię ścieków tworzą:

- a. biologiczna oczyszczalnia ścieków sanitarnych i 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 uśredniający,
  - reaktor MBBR
  - komora napowietrzania,
  - osadnik wtórny,
  - pompownia ścieków uśrednionych i osadów,
  - stacja dmuchaw,
  - filtr roślinny,
  - budynek wielofunkcyjny,
  - pompownia popłuczyn z SUW
  - pompownia ścieków sanitarnych,
  - pompownia ścieków oczyszczonych
  - komora stabilizacji osadu,
  - zbiornik pośredni osadu z zagęszczaniem
  - stacja dozowania chemii i pożywek.

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 wód 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.

- 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, RO II i ROIII.

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.”

## 2. w punkcie II. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii:

2.1 podpunkt II.1.4. Instalacja do nadruku daty przydatności do spożycia, otrzymuje brzmienie:

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

Składa się z 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, BiB – jest wyposażona w oddzielną drukarkę. 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 E15.

2.2 podpunkt II.2. Parametry emitorów wprowadzających zanieczyszczenia do powietrza, wraz z tabelą otrzymuje brzmienie:

### „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	2 754
	E2	18	0,3	pionowy zadaszony	2 754
	E3	10	0,7	pionowy zadaszony	60
Instalacja do neutralizacji kwasu octowego	E5	11	0,6	pionowy otwarty	8 760
Instalacja do ozonowania wody	E6	10	0,15	pionowy zadaszony	8 760
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
E15	9,8	0,5 x 0,25	pionowy zadaszony	8 760	

”

**2.3** podpunkt **II.4.1**. Ścieki przemysłowe: technologiczne, sanitarne, deszczowe, otrzymuje brzmienie:

**„II.4.1. Ścieki przemysłowe:**

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

- ścieki 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,
- ścieki 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.
- ścieki bytowe (sanitarne) odprowadzane na zakładową oczyszczalnię ścieków,
- 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.

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

**2.4** w podpunkcie **II.4.2** odprowadzanie ścieków oczyszczonych, **akapit pierwszy** otrzymuje brzmienie:

„Ścieki technologiczne wraz ze ściekami sanitarnymi poddawane są oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni. ..

**2.5** podpunkt **II.5**. Emisja hałasu, otrzymuje brzmienie:

**„ II.5. Emisja hałasu**

Źródłem hałasu w obrębie Zakładu są:

- urządzenia produkcyjne w budynku produkcyjnym które pracują w trybie ciągłym, przez 24 h/dobę,
- pompownie technologiczne i stacje 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
pompownie technologiczne i stacje 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

2.6 w podpunkcie II.6. Gospodarowanie odpadami, w tabeli określającej powstające odpady, dopisuje się wiersz 27. w brzmieniu:

27.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpad stanowi zanieczyszczony piasek ze ścieków technologicznych zsedymetowany w piaskowniku	Materia nieorganiczna, krzemionka, węgiel aktywny wraz z osadami z płukania filtrów.
-----	----------	------------------------	--	--

3. w punkcie III. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania Instalacji:

3.1 tabela w podpunkcie III.1.1. Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza, otrzymuje brzmienie:

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)	0,032820	0,051370
	E9			
	E10			
	E11	fenol	0,000143	0,000571
	E12			
	E13	Propan-2-on	0,000713	0,002854
	E14			
E15				



3.2 tabela w podpunkcie III.1.2. Dopuszczalna emisja roczna, otrzymuje brzmienie:

Zanieczyszczenie	Emisja [Mg/rok]
pył PM10	0,1888
pył PM2,5	0,1888
kwasy octowy	<b>0,4652</b>
ozon	<b>0,2365</b>
butan-2-on (metyloetyloketon)	1,1500
propan-2-on	0,0250
fenol	0,0050

3.3 podpunkt III.2 Ilość pobieranej wody, otrzymuje brzmienie:

#### „ III.2 Ilość pobieranej 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 sekundowy**  $Q_{s \max} = 0,0653 \text{ m}^3/\text{s}$

**pobór średni dobowy**  $Q_{d \text{ śr}} = 4 \text{ 512 m}^3/\text{d}$

**pobór maksymalny roczny**  $Q_{r \max} = 1 \text{ 646 880 m}^3/\text{rok}$

- 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.,,

3.4 podpunkt III.3.1 Ilość ścieków, otrzymuje brzmienie

#### „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  $Q_{\max r} = 698 \text{ 919,00 m}^3/\text{r}$
- ilość średniodobowa  $Q_{\text{śr d}} = 1 \text{ 914,00 m}^3/\text{d}$
- ilość maksymalna sekundowa  $Q_{\max s} = 0,112 \text{ m}^3/\text{s}$

**W tym:**

Mieszanina ścieków technologicznych i bytowych

- ilość maksymalna roczna – 511 000 m<sup>3</sup>/rok
- ilość średniodobowa – 1 400 m<sup>3</sup>/d
- ilość maksymalna sekundowa – 0,0644 m<sup>3</sup>/s

Ścieki z instalacji IPPC z wyłączeniem wód opadowych

- ilość maksymalna roczna – 643 493 m<sup>3</sup>/rok
- ilość średniodobowa – 1 762 m<sup>3</sup>/d
- ilość maksymalna sekundowa – 0,0814 m<sup>3</sup>/s

Wody opadowe

- ilość maksymalna roczna – 55 426 m<sup>3</sup>/rok
- ilość średniodobowa – 152 m<sup>3</sup>/d
- ilość maksymalna sekundowa – 0.112 m<sup>3</sup>/s ”

**3.5** w podpunkcie **III.5.1.** Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów w ciągu roku, w tabeli określającej rodzaje i ilości odpadów, dopisuje się wiersz 27:

”

27.	19 08 02	Zawartość piaskowników	20.0
-----	----------	------------------------	------

natomiast wiersz 3 otrzymuje brzmienie:

”

”

3.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	3 500,0
----	----------	--	---------

”

**3.6** w podpunkcie **III.5.3.** sposoby postępowania z odpadami z Instalacji, w tabeli określającej sposób magazynowania odpadów i gospodarowania, dopisuje się wiersz 27, w brzmieniu:

”

27.	19 08 02	Zawartość piaskowników	W oddzielnym kontenerze przy piaskowniku na oczyszczalni	Przekazywany do odzysku lub unieszkodliwiania
-----	----------	------------------------	--	---

”

**II.** Pozostałe warunki określone decyzją Starosty Grójeckiego z dnia 26.02.2016 r. znak: RS.6222.13.2015 pozostają bez zmian.

## UZASADNIENIE

PEPSI-COLA General Bottlers Poland Sp. z o.o. wystąpiła z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji zlokalizowanej w Zakładzie Produkcyjnym w Michrowie, udzielonego decyzją Starosty Grójeckiego z dnia 26.02.2016 r. znak: RS.6222.13.2015, zmienionej decyzją Starosty Grójeckiego z dnia 14.03.2017 r. znak: RS.6222.1.2017.

Zgodnie z art. 192 w powiązaniu z art. 202 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jedn. DzU.2020.1396), zwana dalej POŚ przepisy o wydawaniu pozwoleń stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków.

Organem właściwym w sprawie, na podstawie art. 183 ust. 1, w związku z art. 378 ust 1 ustawy POŚ, jest Starosta Grójecki.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy POŚ, Starosta Grójecki przekazał wersję elektroniczną wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego Ministrowi Klimatu za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Zgodnie z art. 185 ust. 1a ustawy POŚ, ponieważ zmiany w instalacji dotyczą poboru wód, jako stronę postępowania uznano Dyrektora RZGW, którego poinformowano o toczącym się postępowaniu.

Przedłożony wniosek spełnia warunki przewidziane art. 214 ust 4 ustawy POŚ, a do wniosku załączono wymagane załączniki, w tym określone art. 184 ust. 4 pkt 5-7 ustawy POŚ operat przeciwpożarowy i postanowienie komendanta powiatowego Państwowej Straży oraz zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację.

Zgodnie z art. 183 c ustawy POŚ wydanie decyzji poprzedzone zostało przeprowadzeniem przez komendanta powiatowego Państwowej Straży Pożarnej kontroli instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej. Postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej straży Pożarnej w Grójcu stwierdzające spełnienie powyższych wymagań wpłynęło do tut. urzędu w dniu 30.01.2020 r.

PEPSI-COLA General Bottlers Poland Sp. z o.o. instalację do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę w skład której wchodzi również instalacja do oczyszczania ścieków. Przesłanką do wystąpienia z przedmiotowym wnioskiem są wprowadzone modyfikacje w funkcjonowaniu instalacji.

Zasadnicze zmiany zaszły w wyniku modernizacji oczyszczalni, przekładającej się na zmianę technologii oczyszczania ścieków i możliwości techniczne instalacji. Zmieniły się możliwości produkcyjne instalacji technologicznych dzięki korekcie produkcji oraz wprowadzonym modernizacjom w instalacji PET B – wymiana rozlewaczki, w instalacji GRB – dodanie nowej rozlewaczki, w instalacji BiB – wymiana linii na nową o większej wydajności, dodatkowy osmozer. Wprowadzona została nowa drukarka w instalacji nadruku, co spowodowało dodanie nowego emitora odprowadzającego zanieczyszczenia powstające w tym procesie. Zmieniono preparaty stosowane do nadruku daty przydatności do spożycia oraz zwiększono zapotrzebowania na te preparaty, co przełożyło się na potrzebę korekty wielkości emisji z tego procesu. Zmieniły się godziny pracy instalacji do magazynowania surowców sypkich oraz instalacji do neutralizacji kwasu octowego;

Wszystkie powyższe zmiany wpłynęły na konieczność korekty zużycia niektórych surowców stosowanych w procesie produkcyjnym a tym samym jednostkowych wskaźników emisji i zużycia surowców, zmianę w wielkości poboru wody w skali roku, korektę rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów oraz miejsc ich magazynowania na terenie Zakładu oraz korektę opisów w zakresie źródeł hałasu.

Po analizie pod względem formalnym i merytorycznym wniosku, organ uznał wniosek prowadzącego instalację w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego za zasadny.

W pozwoleniu uaktualniono zapisy dotyczące niektórych parametrów instalacji, warunków wprowadzania do środowiska substancji lub energii oraz wielkości dopuszczalnej emisji do powietrza oraz wielkości poboru wody. Prowadzący wykazał, że dotrzymywane będą nowe warunki a wprowadzone zmiany nie wpłyną negatywnie na stan środowiska.

W związku z tym, że zaistniałe w Zakładzie zmiany nie wpływają na funkcjonowanie instalacji IPPC, nie jest ona rozbudowywana, a zwiększenie niektórych parametrów nie kwalifikuje się, samo w sobie, jako instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego uznano, że nie są to

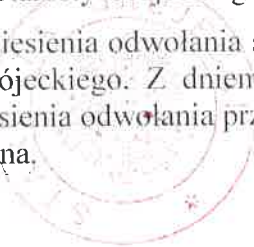
zmiany istotne z punktu widzenia przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska określonych w art. 3 pkt 7 i tym samym nie zachodzą przesłanki do zastosowania art. 218 w/w ustawy.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, pismem z dnia 7.02.2020 r., poinformowano stronę o zebraniu materiału dowodowego i przygotowaniu projektu decyzji administracyjnej oraz o przysługującym stronie prawie zapoznania się z aktami sprawy, możliwości wypowiedzenia się, co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w toczącym się postępowaniu.

Za wydanie niniejszej decyzji wniesiono opłatę skarbową w wysokości 1005,00 zł (pokwitowanie nr 887312 z dnia 21.10.2019r wystawione przez Urząd Gminy i Miasta Grójec).

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

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Starosty Grójeckiego. Z dniem doręczenia tutaj. Organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.



Z up. STAROSTY  
*Magdalena Malecka*  
Magdalena Malecka  
Z-ca Naczelnika Wydziału Rolnictwa,  
Leśnictwa i Ochrony Środowiska

**Otrzymują:**

1. Pepsi Cola General Bottlers Poland Sp. z o.o.  
Zakład Produkcyjny w Michrowie
2. Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Warszawie
3. a/a

**Do wiadomości:**

- 1 Delegatura WIOŚ w Radomiu
- 2 Ministerstwo Środowiska (wersja elektroniczna)