

RS.6222.50.2022.MM

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 2022.2556), zwana dalej „Prawo ochrony środowiska”
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2023.775), zwana dalej KPA

po rozpatrzeniu wniosku DÖHLER Sp. z o.o. z siedzibą w Kozietałach Nowych 66J w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad 300 Mg/dobę, zlokalizowanej na terenie zakładu przetwórstwa owoców i warzyw w Łęczeszycach 120, 05-622 Belsk Duży,

orzekam

udzielam pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad 300 Mg/dobę, zlokalizowanej na terenie zakładu w Łęczeszycach 120, 05-622 Belsk Duży, podmiotowi:

DÖHLER Sp. z o. o.
Kozietały Nowe 66J, 05-640 Mogielnica
REGON 010406266, NIP 5211003920

i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Przetwórstwo owoców, warzyw i surowców zbożowych. Produkowane są soki, przeciery, zagęszczone soki owocowe i warzywne oraz ekstrakty zbożowe.

I.2. Rodzaj instalacji

Instalacja do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad 300 ton, zwana dalej Instalacją, zlokalizowana jest w miejscowości Łęczeszyce na działkach o nr ewidencyjnych: 37/1, 38/2, 13/4, 12/2 (obręb 0014 Łęczeszyce).

W skład Instalacji wchodzi:

- instalacja produkcyjna koncentratów, soków i aromatów z jabłek, warzyw i owoców kolorowych,
- mechaniczno – biologiczna oczyszczalnia ścieków,
- zakładowe laboratorium fizyko-chemiczne,
- warsztaty oraz pomieszczenia techniczne,

I.3. Parametry produkcyjne instalacji

I.3.1. Maksymalna zdolność produkcyjna Instalacji wynosi 1000 Mg wyrobów gotowych na dobę.

I.3.2. Czas pracy instalacji technologicznych wynosi 24 h na dobę, przez 7 dni w tygodniu.
W skali roku Instalacja pracuje przez 365 dni.

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

Tabela nr 1 Wykorzystywane surowce i media

Surowce/media	Jednostka/ rok	Zużycie
Jabłka	Mg	200 000
Owoce miękkie	Mg	50 000
Warzywa w tym owies	Mg	50 000
Koncentraty do przerobu	Mg	20 000
Enzymy	Mg	60
Środki myjące i dezynfekujące	Mg	40
Środki chemiczne	Mg	682
Materiały filtracyjne	szt.	75 000
Dodatki wspomagające (w tym wapno, mocznik, flokulant)	Mg	40
Woda	m ³	1 314 000
Olej opałowy	l	10 386 000
Gaz ziemny	tys. m ³	10 800 000
Biogaz	m ³	1 830 000

I.4. Charakterystyka prowadzonych procesów technologicznych

Technologia produkcji opiera się na następujących procesach:

1. Przyjęcie owoców (waga samochodowa) i rozładunek owoców (wywrotnica samochodowa mechaniczna).
2. Transport owoców ciągiem wodnym, podczas którego następuje wstępne mycie i usuwanie zanieczyszczeń oraz mycie końcowe surowca przy użyciu wody bieżącej. Owoce miękkie myte są na nośnikach taśmowych.
3. Pobieranie surowca do przerobu: sortowanie, rozdrabnianie (młynki mechaniczne) oraz magazynowanie miazgi (zbiorniki procesowe).
4. Tłoczenie soków z miazgi owocowej na prasach taśmowych lub prasach koszowych. W procesie powstaje produkt podstawowy oraz produkt uboczny – wytloki owocowe mokre.
5. Proces odwirowywania w celu usunięcia stałych cząstek owoców zawartych w pozyskanym soku (urządzenia typu wirówki).
6. Pasteryzacja i dearomatyzacja w celu wydzielenia aromatu (stacje wyparne do zagęszczania soku).
7. Ultrafiltracja (filtry modułowe) i klarowanie (zbiorniki z mieszadłami).
8. Zagęszczanie na drodze odparowania wody z soku (stacje wyparne).
9. Magazynowanie w zamkniętych zbiornikach (magazyn wyrobów gotowych).

II. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii.

II.1. Emisja hałasu

Tabela nr 2 Czas pracy źródeł emisji hałasu

Lp.	Nazwa źródła hałasu/ilość/oznaczenie	Lokalizacja	Czas pracy źródła[h/dobę]	
			Pora dnia	Pora nocy
1	2	3	4	5
Źródła punktowe				
1	Agregaty chłodnicze (4 szt.) Z1-Z4	Przy budynku magazynu wyrobu gotowego	16	2
2	Agregaty chłodnicze obudowane (3 szt.) Z7-Z9		16	2
3	Wentylator dachowy (19 szt.) Z13-Z15, Z19-Z21, Z26-Z38	Na dachu hali produkcyjno-magazynowej	16	8
4	Centrala wentylacyjna (3 szt.) Z16-Z17, Z22		16	8
5	Jednostka klimatyzacji (1 szt.) Z18		16	8
6	Sitopiaskownik Z39	Oczyszczalnia ścieków	16	8
7	Pompy cyrkulacyjne osadu Z40		16	8
8	Pompy cyrkulacyjne UASB Z41		16	8
9	Pompy śrubowe Z42		16	8
10	Stacja polimeru Z43		16	8
11	Dmuchała biogazu (2 szt.) Z44-Z45		16	8
12	Pochodnia Z46		16	8
13	Wentylatory dachowe (3 szt.) Z23-Z25	Na dachu hali warsztatowo-magazynowej	16	8
14	Zespół chłodni wentylatorowych (2 szt.) Z11-Z12	Chłodnie wentylatorowe	16	8
15	Wentylator suszarni wyłoków Z6	Przy budynku suszarni	16	8
16	Agregat chłodniczy Z5	Przy budynku produkcyjnym	16	2
17	Stacja wymrażania Z10		16	8
18	Wieża chłodnicza (4 szt.) Z47-Z50	Teren zakładu	16	8
19	Chiller Carrier i Drycooler (2 szt.) Z51-Z52		16	8
Liniowe				
20	Transport samochodowy i wewnętrzny (wózki widłowe)	Teren zakładu	16	8

Pozostałe źródła				
21	Hala produkcyjna suszarni	Hale przemysłowe	16	8
22	Hala produkcyjno-magazynowa		16	8
23	Hala magazynowa		16	8

II.2. Gospodarka ściekowa

Celem korzystania z wód w ramach usług wodnych jest wprowadzanie ścieków przemysłowych tj. mieszaniny ścieków bytowych, ścieków biologicznie rozkładalnych (ścieków produkcyjnych z procesów technologicznych) oraz ze stacji uzdatniania wody do ziemi za pośrednictwem urządzenia wodnego, tj. rowu odwodnieniowego. Ścieki trafiają na zakładową oczyszczalnię ścieków, gdzie są oczyszczane i wprowadzane do rowu odwodnieniowego wylotem W2.

Ścieki przemysłowe biologicznie rozkładalne są odprowadzane wylotem W2.

Tabela nr 3: Podstawowe dane wylotu kanalizacji

L.p.	Oznaczenie urządzenia	Wymiary [m]	Rzędna dna [m n.p.m.]	Lokalizacja		
				nr ew.dz.	współrzędne	
1.	Wylot W2	Φ 0,2	171,03	37/1	X: 5739187,0	Y: 7484511,7

Schemat technologiczny oczyszczalni:

- przepompownia ścieków surowych,
- przepompownia kondensatu z wyparek,
- sitopiaskownik,
- flotacja ścieków budynek techniczny,
- maszynownia 02 reaktora beztlenowego,
- maszynownia 01 reaktora beztlenowego,
- reaktor beztlenowy UASB,
- reaktor tlenowy,
- osadnik wtórny,
- studnia pomiarowa ścieków oczyszczonych,
- tłocznia z osuszaczem biogazu,
- pochodnia biogazu,
- studnia kondensatu z biogazu.

Ilość odprowadzanych ścieków oczyszczonych jest określana za pomocą przepływomierza irygacyjnego o wydajności nominalnej $q_{nom} = 125 \text{ m}^3/\text{h}$, zainstalowanego na kanale wylotowym w studziencie.

II.3. Gospodarowanie odpadami

Tabela nr 4 Główne miejsca powstawania odpadów na terenie Zakładu:

Lp.	Miejsca emisji	Rodzaje emisji
1.	Hale produkcyjne oraz instalacje towarzyszące	Oleje hydrauliczne i inne oleje odpadowe, sorbenty, tkaniny do wycierania, ubrania ochronne, filtry olejowe, sprzęt oświetleniowy, wyluki, odpady filtracyjne, i inne odpady z przetwórstwa
2.	Magazyn	Odpady opakowaniowe, Przeteterminowane surowce i produkty
4.	Urządzenia do rozładunku surowca	Szlamy z mycia i oczyszczania surowców, osady itp.
5.	Zakładowa oczyszczalnia ścieków	Osady z oczyszczalni ścieków, pozostałości substancji preparatów stosowanych w instalacji oczyszczalni

Tabela nr 5 Rodzaje odpadów powstające w związku z eksploatacją Instalacji:

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne			
1.	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	Skład chemiczny oleju odpadowego jest złożony, są to: sulfoniany, aminy, tiofosforany związków zawierających wapń, cynk, sól, magnez, fosfor, siarkę, azot. Ponadto kwasy organiczne, alkohole, aldehydy, ketony, fenole, WWA, żywice, asfalteny związki chloru. Mogą się również znajdować zanieczyszczenia: płyny hamulcowe i chłodzące, PCB, tłuszcze, detergenty, rozpuszczalniki, gliceryna, lakiery i inne odpady płynne. Właściwości: drażniące, szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.
2.	Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	
3.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	
4.	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 06*	
5.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	
6.	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	13 05 02*	Skład chemiczny to głównie: wodór, węgiel w stosunku H/C - 1,85, siarka, azot mniej niż 3% oraz fosfor, arsen, selen, metale ciężkie – śladowe ilości. Właściwości: toksyczne, ekotoksyczne.
7.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Opakowania po detergentach, substancjach stosowanych w oczyszczalni, w laboratorium oraz po olejach, dlatego skład chemiczny stanowią pozostałości tych substancji. Właściwości: łatwopalne, drażniące, mutagenne i rakotwórcze, ekotoksyczne.
8.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	Odpady te mogą być zanieczyszczone pozostałościami olejów, rozpuszczalników dlatego skład chemiczny będzie zbliżony do składu chemicznego olejów odpadowych, rozpuszczalników stosowanych na terenie Zakładu. Właściwości: łatwopalne i szkodliwe.

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów
9.	Filtry olejowe	16 01 07*	Odpad zawiera substancje ropopochodne, pozostałości olejów niebezpieczne dla środowiska. Skład chemiczny zbliżony do składu chemicznego olejów przepracowanych. Właściwości łatwopalne oraz szkodliwe, ekotoksyczne.
10.	Płyny hamulcowe	16 01 13*	Mieszanka eterów glikolu polietylenowego, estrów kwasu borowego, substancji pomocniczych i stabilizujących. Właściwości drażniące.
11.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Odpady te zawierają rtęć. Rtęć zawarta w świetłówkach (od 70 do 150 mg Hg) stanowi zagrożenie dla środowiska naturalnego oraz zdrowia i życia człowieka. Rtęć i jej związki charakteryzują się dużą aktywnością chemiczną i biologiczną. Właściwości: toksyczne i drażniące.
12.	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	16 03 03*	Zużyte lub przeterminowane odczynniki chemiczne, podkłady chemiczne, substancje i mieszaniny laboratoryjne i analityczne takie jak kwasy nieorganiczne, zasady, substancje wskaźnikowe. Właściwości drażniące.
13.	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	16 03 05*	Zużyte lub przeterminowane odczynniki chemiczne, podkłady chemiczne, substancje i mieszaniny laboratoryjne i analityczne takie jak kwasy organiczne, zasady, substancje wskaźnikowe. Odpady tego rodzaju powstają także podczas produkcji koncentratów, soków jako regulatory kwasowości oraz przeciwutleniacze np. kwas cytrynowy. Kwas cytrynowy posiada właściwości drażniące. Odpady kwalifikowane pod tym kodem powstają także w procesie mycia i dezynfekcji instalacji produkcyjnych. Są to preparaty posiadające w swoim składzie: N-(3-aminopropyl)-N-dodecylopropano-1,3-diamina, amfoteryczne związki powierzchniowo czynne (C12-14 alkilo-dwumetylo betaina) oraz dekahydrat tetraboranu disodu. Właściwości drażniące.
14.	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) Zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	Zużyte lub przeterminowane odczynniki chemiczne, podkłady chemiczne, substancje i mieszaniny laboratoryjne i analityczne takie jak kwasy organiczne i nieorganiczne, zasady, substancje wskaźnikowe. Skład stosowanych substancji to: kwas azotowy i azotan srebra. Właściwości żrące oraz niebezpieczne dla środowiska.
15.	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 07*	Zużyte lub przeterminowane odczynniki chemiczne, podkłady chemiczne, substancje i mieszaniny laboratoryjne i analityczne takie jak kwasy nieorganiczne, zasady, substancje wskaźnikowe, jodek potasu, fenoloftaleina. Właściwości żrące oraz niebezpieczne dla środowiska.

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów
16.	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 08*	Zużyte lub przeterminowane odczynniki chemiczne, podkłady chemiczne, substancje i mieszaniny laboratoryjne i analityczne takie jak kwasy nieorganiczne, zasady, substancje wskaźnikowe. Przeterminowane odczynniki chemiczne o różnym składzie zawierające substancje niebezpieczne, np. kwas octowy. Odpady występują w postaci stałej i ciekłej. Właściwości żrące oraz niebezpieczne dla środowiska, szkodliwe.
17.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	Ołów i jego związki, kwas siarkowy, tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne. Właściwości: toksyczne i ekotoksyczne.
Odpady inne niż niebezpieczne			
18.	Szlamy z mycia, czyszczenia, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	02 03 01	Nienadające się do przetwarzania części owoców oraz liście, gałęzie i wszelkie inne zanieczyszczenia powstające w wyniku mycia i płukania owoców (np. piasek). Skład: substancje organiczne. Właściwości: postać płynna, biodegradowalne.
19.	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	02 03 04	Owoce nadpsute, uszkodzone w których zachodzą procesy gnilne, nieprzydatne ze względów jakościowych. Skład: substancje organiczne. Właściwości – postać stała, biodegradowalne.
20.	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	02 03 80	Pozostałości mas przetwarzanych owoców tzw. wytłoki. proces tłoczenia podczas którego następuje oddzielenie soku od frakcji grubszej, czyli gniazda, pestek, skóry. Skład: substancje organiczne. Właściwości – postać stała, biodegradowalne. Retentat (osad po procesie ultrafiltracji, jest to najdrobniejsza frakcja wytłoków owocowych) zawiera ok. 4,9% suchej masy, z czego 90,7% stanowi substancja organiczna, postać płynna.
21.	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	02 07 04	Koncentraty i soki które nie przeszły kontroli. Skład substancje organiczne. Właściwości: postać stała, biodegradowalne.
22.	Inne niewymienione odpady	02 07 99	Ziemia krzemkowa: pochodzenie organiczne, składa się głównie z diatomitu oraz krzemionki krystalicznej. Właściwości: obojętne.
23.	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	08 03 18	Opakowanie toneru wykonanego z tworzywa sztucznego oraz pozostałości tuszu i głowicy metalowej. Skład chemiczny tonerów to mielony węgiel bezpostaciowy (sadza), dyspergenty polimerowe, najczęściej polistyrenowe lub poliakrylanowe, metale w postaci sproszkowanej, pochłaniacze wilgoci (organiczne lub nieorganiczne substancje higroskopijne). Odpady w postaci stałej.
24.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Skład: spilśniona masa włóknista pochodzenia organicznego. Celuloza. Właściwości odpadu – postać stała, biodegradowalne.

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów
25.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Skład: tworzywa sztuczne są to materiały wyprodukowane drogą chemiczną, przede wszystkim z ropy naftowej. Materiały, których podstawowym składnikiem są naturalne lub syntetyczne polimery. Właściwości odpadu: postać stała, łatwopalne.
26.	Opakowania z drewna	15 01 03	Właściwości: postać stała, biodegradowalne. Skład; główne związki tworzące drewno to: celuloza, hemicelulozy i lignina – substancje organiczne.
27.	Opakowania z metali	15 01 04	Właściwości – postać stała. Skład: metale żelazne takie jak: żelazo, nikiel, chrom, kobalt.
28.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	Opakowania składające się z dwóch materiałów takich jak: papier i tworzywo, papier i aluminium, dlatego skład będzie tożsamy ze składem materiałowym poszczególnych grup opakowaniowych. Odpad w postaci stałej.
29.	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	Skład chemiczny i właściwości fizyczne zmieszanych odpadów opakowaniowych będzie tożsamy ze składem odpadów opakowaniowych z papieru i tektury oraz opakowań z tworzyw sztucznych. Odpad w postaci stałej, łatwopalne.
30.	Opakowania ze szkła	15 01 07	Opakowania po zużywanych w zakładzie substancjach. Skład: krzemionka. Właściwości: ciało stałe, obojętne, wysoka temperatura topnienia.
31.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 150202	15 02 03	Sorbenty, tkaniny do wycierania: włóknina, bawełna, wolne od zanieczyszczeń. Właściwości: stałe, palne. Filtry celulozowe o właściwościach mikrofiltracji w całości wykonane są z celulozy czyli związku organicznego, mającego postać białej, włóknistej masy nierozpuszczalnej w wodzie. Właściwości odpadu – postać stała, biodegradowalne.
32.	Zużyte opony	16 01 03	Skład chemiczny: guma, kauczuk, płótno. Właściwości odpadu: guma w ścisłym znaczeniu nie jest odporna na wysoką temperaturę i pali się wydzielając czarny, gryzący dym. Właściwości odpadu: postać stała.
33.	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 160111	16 01 12	Skład: żywica na bazie węgla, sproszkowane metale żelaza i miedzi. Właściwości: postać stała,
34.	Płyny zapobiegające zamarzaniu	16 01 15	Skład: glikol propylenowy, woda. Właściwości: postać płynna, biodegradowalne.
35.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 160209 do 160213	16 02 14	Odpady te składają się z metali, tworzyw sztucznych oraz ze szkła. Odpady występują w postaci stałej, nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
36.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	Elementy konstrukcyjne z tworzyw sztucznych takie jak PE, PP, PET, HDPE. Pochodne ropy naftowej. Właściwości – postać stała, łatwopalne.

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów
37.	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	Mosiądz: głównym składnikiem stopowym jest cynk oraz miedź, ołów i wiele innych metali. Brąz – brązy są stopami miedzi, w których głównym składnikiem stopowym (ponad 2% jest cyna, aluminium, krzem, beryl, ołów i inne, z wyjątkiem cynku i niklu). Miedź – wszystkie rodzaje miedzi technicznie czystej zawierają drobne ilości innych pierwiastków (Bi, Pb, Sb, As, Fe, Ni, Sn, Zn, S Ag). Właściwości: obojętne, nie ulegają biodegradacji.
38.	Żelazo i stal	17 04 05	Stal, obok żelaza i węgla, zawiera zwykle również inne składniki: chrom, nikiel, mangan, wolfram, molibden, tytan. Właściwości: obojętne.
39.	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	19 08 05	Osady ściekowe jest to faza stała ścieków, złożona ze związków mineralnych lub organicznych. Właściwości: postać stała, uwodniona, biodegradowalne.
40.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	Wkłady zbudowane są z żelbetowych silnie kwaśnych żywic kationowych typu polistyrenu sulfonowanego, stosowane do zmiękczenia wody. Odpady występują w postaci stałej.
41.	Inne niewymienione odpady	19 09 99	Odpad ten stanowią zużyte złoża odżelaziaczy. Żwir filtracyjny to materiał pochodzenia naturalnego są to materiały kwarcowe. Właściwości: postać stała.

Tabela nr 6 Warunki magazynowania i zagospodarowania odpadów.

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób zagospodarowania
Odpady niebezpieczne				
1.	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	Odpady gromadzone w oznakowanych według rodzaju beczkach (np. po zużytych oleju), ustawione w wyznaczonych miejscach warsztatu. Przekazywane do magazynu odpadów niebezpiecznych – metalowy kontener.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
2.	Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*		
3.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*		
4.	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 06*		
5.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*		
6.	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	13 05 02*	Odpady nie są magazynowane - odbiór odpadów następuje bezpośrednio z urządzenia, przez upoważnioną firmę.	Przekazywane do unieszkodliwienia

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób zagospodarowania
7.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Odpady umieszczane w szczelnym pojemniku odpowiednio oznakowanym i umieszczonym w wydzielonym miejscu magazynu odpadów niebezpiecznych. Odpady powstające na terenie oczyszczalni ścieków gromadzone w oznakowanym pojemniku w magazynie środków niebezpiecznych.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
8.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np.PCB)	15 02 02*	Umieszczane w beczkach z przykryciem, ustawionych na terenie warsztatu, po zapelnieniu w magazynie odpadów niebezpiecznych. Beczki są odpowiednio oznakowane.	Przekazywane do unieszkodliwienia
9.	Filtry olejowe	16 01 07*	Odpady przechowywane w oznakowanej beczce na terenie warsztatu, po zapelnieniu w magazynie odpadów niebezpiecznych. Pojemniki posiadają szczelne zamknięcie z zabezpieczeniem w postaci zamka.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
10.	Płyny hamulcowe	16 01 13*	Przechowywane w oznakowanej beczce na terenie warsztatu, po zapelnieniu w magazynie odpadów niebezpiecznych.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
11.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Odpady magazynowane są w specjalnych tubach zabezpieczających przed stłuczeniem i przedostaniem się rtęci do środowiska. Tuby na odpady ustawione są na terenie magazynu odpadów niebezpiecznych w wydzielonym miejscu.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
12.	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	16 03 03*		
13.	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	16 03 05*	Odpady gromadzone selektywnie w oryginalnych opakowaniach, dostosowanych do żrących właściwości substancji i oznakowanych we właściwy sposób.	
14.	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	Odpady gromadzone w magazynie odpadów niebezpiecznych.	Przekazywane do unieszkodliwienia

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób zagospodarowania
15.	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 07*	Odpady gromadzone selektywnie w oryginalnych opakowaniach, dostosowanych do właściwości żrących substancji i oznakowanych we właściwy sposób. Odpady gromadzone w magazynie odpadów niebezpiecznych.	Przekazywane do unieszkodliwienia
16.	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 08*		Przekazywane do unieszkodliwienia
17.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	Odpad zbierane w wydzielonym miejscu warsztatu, w pojemniku, po zapewnieniu w magazynie odpadów niebezpiecznych.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
Odpady inne niż niebezpieczne				
18.	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	02 03 01	Odpady zbierane w pojemnikach ustawionych obok spławiaków na utwardzonym placu.	Przekazywane do odzysku
19.	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	02 03 04	Odpady gromadzone w kontenerze / pojemniku w dziale przyjęcia surowca –obok instalacji do rozładunku surowców.	Przekazywane do odzysku
20.	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	02 03 80	Wytłoki wysypują się na przenośnik ślimakowy i transportowane są do podstawionego kontenera. Odpady odbierane bezpośrednio po zapewnieniu środka transportu. Retentat z ultrafiltracji zbierany w szczelnym beczkowie.	Przekazywane do odzysku
21.	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	02 07 04	Odpady gromadzone w beczkach w wydzielonym miejscu w magazynie wyrobów gotowych.	Przekazywane do odzysku
22.	Inne niewymienione odpady	02 07 99	Odpad ziemi krzemkowej magazynowany w pojemnikach ustawionych na utwardzonym placu przy hali produkcyjnej.	Zagospodarowywane we własnym zakresie lub przekazywane do odzysku
23.	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	08 03 18	Tonery są zamknięte w oryginalnych pojemnikach, zabezpieczających przed rozproszeniem substancji. Odpady magazynowany w oznakowanym pojemniku w wydzielonym miejscu magazynu odpadów.	Przekazywane do odzysku
24.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpady gromadzone w kontenerach ustawionych w wyznaczonych obok	Przekazywane do odzysku

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób zagospodarowania
25.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	hal produkcyjnych i magazynowych miejscach – kontenery zbiorcze. Pojemniki oznakowane napisem „makulatura”, „tworzywa sztuczne”. Jest to miejsce segregacji wtórnej i magazynowania odpadów do czasu odbioru przez firmę zewnętrzną.	
26.	Opakowania z drewna	15 01 03	Odpady paletowe magazynowane w wydzielonym miejscu Zakładu – miejsce zabezpieczone przed działaniem czynników atmosferycznych.	Przekazywane do odzysku
27.	Opakowania z metali	15 01 04	Odpad magazynowany w oznakowanych pojemnikach w wydzielonym miejscu obok pozostałych odpadów opakowaniowych.	Przekazywane do odzysku
28.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	Odpady gromadzone selektywnie w kontenerach ustawionych w	Przekazywane do odzysku
29.	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	wyznaczonych miejscach obok innych odpadów opakowaniowych.	
30.	Opakowania ze szkła	15 01 07	Odpady magazynowane w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu.	Przekazywane do odzysku
31.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione 150202	15 02 03	Odpady w postaci szmat, czyściwa gromadzone w metalowej beczce ustawionej na terenie warsztatu. Odpad w postaci filtrów celulozowych gromadzony w metalowym oznakowanym kontenerze w wyznaczonym miejscu zakładu.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
32.	Zużyte opony	16 01 03	Odpady magazynowane są za budynkiem warsztatu w wydzielonym miejscu.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
33.	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	16 01 12	Magazynowane w oznakowanym pojemniku na terenie warsztatu.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
34.	Płyny zapobiegające zamarzaniu	16 01 15	Magazynowane w oznakowanym pojemniku na terenie warsztatu.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
35.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	Nienadające się do użytku maszyny i osprzęt przechowywane są do czasu odbioru przez upoważnione firmy w magazynie odpadów.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
36.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	Odpad ten zwykle ze względu na swoje gabaryty magazynowany jest w wydzielonym miejscu na terenie Zakładu. Miejsce oznakowane.	Przekazywane do odzysku

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób zagospodarowania
37.	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	Odpady magazynuje się w metalowych kontenerach, ustawionych w wydzielonym miejscu na terenie Zakładu – magazyn odpadów.	Przekazywane do odzysku
38.	Żelazo i stal	17 04 05	Odpady gromadzone w kontenerze ustawionym w wyznaczonym miejscu Zakładu. Drobne elementy gromadzone są w pojemniku na terenie warsztatu.	Przekazywane do odzysku
39.	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	19 08 05	Odpad magazynowany na terenie oczyszczalni ścieków w miejscu utwardzonym, wygrodzonym i zadaszonym.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
40.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	Odpady magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów.	Przekazywane do odzysku
41.	Inne niewymienione odpady	19 09 99	Odpady powstają podczas wymiany złożeń, gromadzone w oznakowanych beczkach. Beczki magazynowane do czasu odbioru w magazynie odpadów.	Przekazywane do odzysku

II.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.

III. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania Instalacji

III.1. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z Instalacji

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

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

III.2. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z Instalacji:

Ilość oczyszczonych ścieków przemysłowych wprowadzana za pośrednictwem rowu do ziemi:

$$Q_{\max s} = 0,105 \text{ m}^3/\text{s}$$
$$Q_{\text{śr d}} = 3\,000 \text{ m}^3/\text{d}$$
$$Q_{\max r} = 1\,095\,000 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

Tabela nr 7 Dopuszczalne wartości wskaźników dla ścieków oczyszczonych:

Wskaźnik	Jednostka	Wartość dopuszczalna
Odczyn		6,5-9
Temperatura	°C	35
BZT ₅	mg O ₂ /l	25
ChZT _{Cr}	mg O ₂ /l	125
Zawiesina ogólna	mg O ₂ /l	35
Azot ogólny	mg N/l	30
Fosfor ogólny	mg P/l	3
Żelazo ogólne	mg Fe/l	10

III.3. Wytwarzanie odpadów

Tabela nr 8 Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów w ciągu roku:

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów (Mg/rok)
Odpady niebezpieczne			
1.	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	4,0
2.	Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	5,0
3.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	0,2
4.	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 06*	0,05
5.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	10,0
6.	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	13 05 02*	4,0
7.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	1,0

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów (Mg/rok)
8.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (npPCB)	15 02 02*	50,0
9.	Filtry olejowe	16 01 07*	1,0
10.	Płyny hamulcowe	16 01 13*	0,001
11.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,5
12.	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	16 03 03*	25,0
13.	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	16 03 05*	0,1
14.	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	0,5
15.	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 07*	0,25
16.	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 08*	0,25
17.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	0,5
Odpady inne niż niebezpieczne			
18.	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	02 03 01	100,0
19.	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	02 03 04	60,0
20.	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	02 03 80	50 000,0
21.	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	02 07 04	10,0
22.	Inne niewymienione odpady	02 07 99	400,0
23.	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	08 03 18	0,06
24.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	300,0
25.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	200,0
26.	Opakowania z drewna	15 01 03	33,0
27.	Opakowania z metali	15 01 04	5,0
28.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	6,0
29.	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	150,0
30.	Opakowania ze szkła	15 01 07	0,2
31.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione 150202	15 02 03	120,0
32.	Zużyte opony	16 01 03	1,0
33.	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	16 01 12	0,04
34.	Płyny zapobiegające zamarzaniu	16 01 15	0,04
35.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	3,0

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów (Mg/rok)
36.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	10,0
37.	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	0,4
38.	Żelazo i stal	17 04 05	70,0
39.	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	19 08 05	400,0 s.m.
40.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	2,8
41.	Inne niewymienione odpady	19 09 99	20,0

IV. Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji oraz procesów technologicznych

IV.1. Monitoring procesów technologicznych:

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

IV.2 Monitoring jakości odprowadzanych ścieków

1. Prowadzenie pomiarów jakości oczyszczonych ścieków z częstotliwością zgodną z obowiązującymi przepisami.
2. Przestrzeganie, aby wskaźniki zanieczyszczeń w odprowadzonych do odbiornika oczyszczonych ściekach nie przekraczały wartości określonych w pkt. III.2 tabela nr 7 niniejszej decyzji.
3. Prowadzenie kontroli i konserwacji wszystkich urządzeń służących do gromadzenia, oczyszczania i odprowadzania ścieków.
4. Prowadzenie książki eksploatacji oczyszczalni ścieków.

IV.5 Monitoring odpadów

Prowadzenie monitoringu wytwarzania i gospodarowania odpadami w zakładzie, zgodnie z wymaganiami przepisów ustawy o odpadach oraz odpowiednich rozporządzeń wykonawczych do niej, m.in. prowadzenie ewidencji i sprawozdawczości odpadów w systemie BDO.

IV.6 Monitoring hałasu

Prowadzenie monitoringu hałasu zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów wykonawczych wydanych na podstawie art. 148 Prawa ochrony środowiska, tj. okresowe pomiary hałasu prowadzić raz na dwa lata.

Tabela nr 9 Lokalizacja punktów pomiarowych:

Punkt	Lokalizacja punktu
1	Na granicy zabudowy zagrodowej Łęczeszycy 31, w kierunku północnym od zakładu
2	Na granicy zabudowy zagrodowej Łęczeszycy 121, w kierunku północnym od zakładu
3	Na granicy zabudowy zagrodowej Łęczeszycy 107, w kierunku północnym od zakładu

VI. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

W celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska w Zakładzie należy:

1. Przestrzegać reżimu technologicznego procesu produkcji poprzez kontrolę procesów przygotowania i dozowania surowców podstawowych i pomocniczych.
2. Efektywnie gospodarować materiałami i surowcami, racjonalnie dokonywać zakupów surowców, materiałów i opakowań w stosunku do potrzeb produkcyjnych i eksploatacyjnych.
3. Prowadzić nadzór nad prawidłowym działaniem emitorów i urządzeń pomiarowych.
4. Przestrzegać i aktualizować instrukcje procesowe i procedury pracy.
5. Prowadzić cykliczne szkolenia pracowników w zakresie wdrożonych procedur.
6. Zapewniać efektywną gospodarkę wodą.
7. Stosować zamknięte obiegi wody w systemach chłodzenia.
8. Ograniczać zużycie środków chemicznych poprzez zastosowanie zamkniętych obiegów w procesie mycia, wdrożenie pianowego mycia.
9. Minimalizować wprowadzanie zanieczyszczeń stałych do ścieków w procesach produkcyjnych.
10. Redukować ładunek organiczny w odprowadzanych ściekach i koordynować zrzuty ścieków do kanalizacji zakładowej.
11. Stosować nowe technologie minimalizujące ilości powstających odpadów.
12. Minimalizować ilości powstających odpadów poprzez kontrolę jakości dostarczanego surowca.
13. Magazynować odpady w miejscach wyznaczonych, zabezpieczonych przed ewentualnym skażeniem gleb i wód gruntowych spowodowanym wyciekami, rozlewem lub przedostaniem się odpadów do środowiska.
14. Optymalizować wykorzystanie powierzchni transportowej pojazdów dostawczych.
15. Prowadzić analizę wszystkich danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmować stosowne działania z niej wynikające.

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

Nie ustala się dodatkowych wymagań zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych.

VIII. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Eksploatacja instalacji nie będzie powodować transgranicznych oddziaływań na środowisko.

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

Zakład nie został zakwalifikowany do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zgodnie z art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Działania ograniczające i likwidujące skutki awarii stosowane w Zakładzie:

1. Wyposażenie obiektu w czujniki przeciwpożarowe i sprzęt gaśniczy.

2. Monitoring wizualny obiektów.
3. Elektroniczny monitoring procesu produkcyjnego i poszczególnych procesów technologicznych,
4. Monitoring napełnienia zbiorników z wyrobem gotowym.
5. Przeprowadzanie okresowych przeglądów urządzeń zgodnie z harmonogramem.
6. Nadzór nad pracami wykonywanymi przez firmy zewnętrzne.
7. Magazynowanie substancji niebezpiecznych w odpowiednich pojemnikach, a substancje niebezpieczne dla środowiska wodnego ustawiać w wannach zabezpieczających przed ich niekontrolowanym wyciekami do gruntu i wody.

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

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

X. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

1. Zapewnić, aby instalacje, obiekty budowlane oraz miejsca magazynowania odpadów były wyposażone, uruchamiane, użytkowane i zarządzane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru,
2. Utrzymywać drogi pożarowe odpowiedniej szerokości i odpowiednio oznakowane, zapewniające dostęp pojazdów służb straży pożarnych do miejsc magazynowania odpadów.

XI. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

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

1. Demontażu urządzeń i wyposażenia,
2. Rozebrania konstrukcji metalowych i wyburzenia zabudowy oraz usunięcia uzbrojenia podziemnego,
3. Zagospodarowania powstałych odpadów,
4. Ewentualnego badania gruntu oraz oczyszczenia gruntu do poziomu pozwalającego na dalsze jego wykorzystanie.

XII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Efektywność gospodarki energetycznej realizować należy poprzez:

1. Stały monitoring pracy urządzeń wykorzystywanych przez poszczególne działy produkcji.
2. Właściwą izolację termiczną budynków i urządzeń.
3. Odzyskiwanie energii cieplnej z procesów.
4. Zastosowanie oświetlenia energooszczędnego.
5. Przeglądy i konserwacje urządzeń zapewniające ich prawidłowe funkcjonowanie.

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

XIII. Zobowiązuję prowadzącego Instalację do:

1. Przekazywania corocznej informacji pozwalającej ocenić zgodność funkcjonowania Instalacji z warunkami niniejszego pozwolenia określonymi w punkcie I.3.3. decyzji i przedkładania ich Staroście do końca kwartału roku następnego.
2. Kontrolowania jakości odprowadzonych ścieków aby nie przekraczały wartości określonych w tabeli nr 7 niniejszej decyzji. Badania ścieków przemysłowych nie rzadziej niż raz na miesiąc.
3. Prowadzenia rejestru ilości odprowadzanych ścieków i nieprzekraczania ilości określonej w niniejszej decyzji.
4. Utrzymywania w należytym stanie technicznym urządzeń do oczyszczania i odprowadzania ścieków.
5. Prowadzenia książki eksploatacji oczyszczalni ścieków.
6. Okresowego opróżniania, zgodnie z instrukcją obsługi osadnika, zgromadzonych osadów i zagospodarowywania ich zgodnie z obowiązującymi przepisami.
7. Stałego utrzymywania w drożności i należytym stanie technicznym rowu, wykonywania corocznej konserwacji (odmulenie dna i wykoszenie skarp) w zasięgu oddziaływania wylotu oraz przedkładania informacji dotyczących terminu i zakresu przeprowadzenia konserwacji odbiornika.
8. Przedkładania Staroście wyników pomiarów wynikających z zakresu monitorowania wielkości emisji określonego w punkcie IV decyzji.

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

XV. Pozwolenia udzielam na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

W dniu 19 grudnia 2022r. Döhler Sp. z o.o. z siedzibą w Kozietałach Nowych, zwróciła się z wnioskiem do Starosty Grójeckiego o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do przetwórstwa produktów spożywczych zlokalizowanej w miejscowości Łęczeszycy.

Instalacja do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad 300 ton na dobę 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 2014.1169) kwalifikuje się do instalacji, których prowadzenie, stosownie do art. 201 Prawo ochrony środowiska, wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

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

Prowadzona analiza dokumentacji dostarczonej z wnioskiem wykazała braki, które wnioskodawca uzupełnił w dniu 9 lutego 2023 r (na wezwanie organu z dnia 23 stycznia 2023r) oraz w dniu 24 marca 2023r (na wezwanie organu z dnia 6 marca 2023r).

Zgodnie z art. 208 ust. 6 ustawy Prawo ochrony środowiska do przedłożonego wniosku dołączono: kopie potwierdzenia wniesienia opłaty rejestracyjnej, zapis wniosku w wersji elektronicznej na informatycznym nośniku danych.

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska w przypadku gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystanie, produkcję lub uwalnianie substancji stwarzającej ryzyko prowadzący Instalację powinien sporządzić raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami. W przedmiotowym przypadku, nie był wymagany raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych ponieważ eksploatacja instalacji pomimo, że obejmuje wykorzystywanie substancji powodującej ryzyko to nie występuje w związku z tym możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu. Prowadzący instalację wykazał, że Zakład zlokalizowany jest na gruntach słabo przepuszczalnych oraz został odpowiednio przystosowany do prowadzenia działalności poprzez uszczelnienie powierzchni, wyposażenie techniczne oraz wprowadzenie odpowiedniej polityki środowiskowej.

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

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

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska pismem z dnia 8 maja 2023r, Starosta Grójecki przekazał wersję elektroniczną wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego Ministrowi 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, w dniu 11 maja 2023r. 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 30 dni w Biuletynie Informacji Publicznej Starostwa Powiatowego w Grójcu, na tablicy ogłoszeń Wydziału Rolnictwa, Leśnictwa i Ochrony Środowiska Starostwa Powiatowego w Grójcu, oraz w Urzędzie Gminy Belsk Duży. W wyznaczonym terminie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do przedmiotowej sprawy.

Przedmiotowa Instalacja do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad 300 ton, zwana dalej Instalacją, zlokalizowana jest w miejscowości Łęczeszycy na działkach o nr ewidencyjnych: 37/1, 38/2, 13/4, 12/2. Instalacja jest instalacją istniejącą, dla której pozwolenie zintegrowane wydawane jest po raz pierwszy.

Przedmiotowy zakład zajmuje się przetwórstwem owoców, warzyw i surowców zbożowych. W ramach prowadzonej działalności produkowane są soki, przeciera, zagęszczane soki owocowe i warzywne oraz ekstrakty zbożowe. Skupowane surowce, między innymi jabłka, wiśnie, czarna bez, aronia, truskawki, marchew, buraki, ziarna i mąki, poddawane są głównie procesom tłoczenia lub wirowania w przypadku produkcji soków bezpośrednich, lub zagęszczania w przypadku zagęszczonych soków i ekstraktów zbożowych. Procesy pomocnicze to mieszanie, odwirowywanie, filtracja, podgrzewanie/chłodzenie, pasteryzacja,

enzymacja. W skład instalacji wchodzi linia produkcyjna, mechaniczno – biologiczna oczyszczalnia ścieków, zakładowe laboratorium fizyko-chemiczne, warsztaty oraz pomieszczenia techniczne. Czas pracy instalacji technologicznych zakładu wynosi 24 h na dobę, przez 7 dni w tygodniu. Zdolność produkcyjna instalacji to około 1000 Mg wyrobów na dobę.

Na terenie zakładu występują również inne instalacje i urządzenia, które nie podlegają pozwoleniu zintegrowanemu.

Zakład pobiera wodę z własnego ujęcia na podstawie pozwolenia wodnoprawnego – Decyzja Dyrektora Zarządu Zlewni w Piotrkowie Trybunalskim z dnia 9 września 2021 r., znak: WA.ZUZ.3.4210.1114.2.2021.AD. 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. Woda z przedmiotowego ujęcia pobierana jest również do podlewania upraw sadowniczych i trawników, co wykracza poza wyłączne potrzeby instalacji IPPC. Zatem zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym określono tylko ilość pobieranej wody na potrzeby Instalacji.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono w pozwoleniu zintegrowanym warunki wprowadzania ścieków do wód. Ścieki przemysłowe powstające w wyniku eksploatacji Instalacji odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków, a po oczyszczeniu do ziemi za pośrednictwem urządzenia wodnego, tj. rowu odwodnieniowego wylotem W2.

Instalacja położona jest w regionie wodnym Środkowej Wisły i znajduje się na obszarze jednolitej części wód powierzchniowych PLRW 2000172549329 oraz jednolitej części wód podziemnych PLGW200073. Zamierzone przez wnioskodawcę korzystanie z wód nie będzie naruszało ustaleń rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 18 października 2016r w sprawie Planu gospodarowania wodami dorzecza Wisły. Przedmiotowa instalacja ze względu na rodzaj działalności, jej zakres oraz zastosowane zabezpieczenia i rozwiązania chroniące środowisko, nie wpłynie negatywnie na stan środowiska gruntowo-wodnego i nie zaburzy realizacji celów środowiskowych dla jednolitych części wód powierzchniowych i podziemnych.

W zasięgu oddziaływania zamierzonego korzystania z wód, w zakresie zarówno poboru wody jak i wprowadzania ścieków do wód, nie występują formy ochrony przyrody ustanowione na podstawie ustawy o ochronie przyrody.

Dopuszczalne wartości zanieczyszczeń w przedmiotowym pozwoleniu określono uwzględniając charakterystykę ścieków. Z uwagi na zakres korzystania z wód i związane z nim ewentualne zamulenie dna wprowadzanymi ze ściekami zawiesinami, w pozwoleniu zintegrowanym utrzymano obowiązek stałego utrzymywania w drożności i należytym stanie technicznym rowu oraz wykonywania corocznej konserwacji (odmulenie dna i wykoszenie skarp) w zasięgu oddziaływania wylotu, nałożony na zakład w posiadanym dotychczas pozwoleniu sektorowym.

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 Klimatu z dnia 2 stycznia 2020r. w sprawie katalogu odpadów. W pozwoleniu określone zostały warunki dotyczące wytwarzania odpadów, dopuszczalne ilości poszczególnych ich rodzajów oraz sposób magazynowania i sposób dalszego gospodarowania odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów.

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 5 czerwca 2023 r.

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. Tereny przyległe do zakładu nie są objęte ustaleniami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego. Zgodnie ze stanowiskiem Gminy Belsk Duży dotyczącym klasyfikacji akustycznej terenów, tereny w sąsiedztwie zakładu Doehler Sp. z o. o. to w przewadze tereny rolnicze, a zabudowa występująca w przedmiotowym terenie jest zabudową zagrodową. Prowadzący Instalację zobowiązany jest do dotrzymywania równoważnego poziomu dźwięku określonego w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r 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 Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. 2021.1710).

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

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

Udzielając niniejszego pozwolenia przeanalizowano przedstawione we wniosku informacje dotyczące prowadzonej działalności, szczegółowe zasady i procedury jej prowadzenia, w tym metody ochrony poszczególnych komponentów środowiska oraz techniki ochrony środowiska jako całości, polegające na doborze technologii bezpiecznych dla środowiska, efektywnej gospodarce materiałowo – surowcowej, energetycznej oraz bezpiecznego dla środowiska zakończenia działania Instalacji i przyjęto je za prawidłowe. Na tej podstawie należy stwierdzić, że Instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki.

Starosta Grójecki zawiadomił strony 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. Strony nie skorzystały z przysługującego im prawa.

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.

Za wydanie przedmiotowej decyzji wniesiono opłatę skarbową w wysokości 2011,00 zł (elektronicznie wygenerowane potwierdzenie wykonania przelewu na konto Urzędu Gminy i Miasta Grójec z dnia 22.11.2022 r.).


POUCZENIE

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 odwołania. Z dniem doręczenia tut. Organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

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

Z up. STAROSTY GRÓJECKIEGO


Magdalena Małecka
Naczelnik Wydziału Rolnictwa,
Leśnictwa i Ochrony Środowiska

Stwierdzam, że niniejsza decyzja

stała się ostateczna

z dniem 31.10.2023 r.

Grójec, dnia 08.11.23r. Podpis

Naczelnik Wydziału Rolnictwa,
Leśnictwa i Ochrony Środowiska


Magdalena Małecka

Otrzymują:

1. Döhler Sp. z o.o.
2. PGW WP Zarząd Zlewni
w Piotrkowie Trybunalskim
3. A/a

Do wiadomości (wersja elektroniczna):

1. Ministerstwo Środowiska
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
Delegatura w Radomiu

