

DECYZJA

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r.- Kodeks Postępowania Administracyjnego (tekst jedn. DzU.2024.572) 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.2024.54), po rozpatrzeniu wniosku FERRERO Polska Sp. z o.o. ul. Wiertnicza 126, 02-952 Warszawa o zmianę pozwolenia zintegrowanego,

orzeka m

I. Zmieniam, za zgodą strony, zapisy w decyzji Starosty Grójeckiego z dnia 02.08.2016 r. znak: RS.6222.3.2016 w sprawie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych pochodzących z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad 75 ton, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcyjnego w Belsku Dużym, ul. Szkolna 6, zmienionej zmienioną decyzją Starosty Grójeckiego z dnia 20.07.2018 r znak RS.6222.20.2018.MM, decyzją Starosty Grójeckiego z dnia 28.12.2018 r znak RS.6222.42.2018.MM oraz decyzją Starosty Grójeckiego z dnia 30.12.2019 r znak RS.6222.35.2019.MM, w następujący sposób:

1. Podpunkt **I.2. Rodzaj instalacji**, otrzymuje brzmienie:

„**I.2. Rodzaj instalacji**

Instalacja do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad 75 ton, zwana dalej **Instalacją**, zlokalizowana jest w miejscowości Belsk Duży na działkach o nr ewidencyjnych: 15/3, 15/8, 15/11, 15/12, 15/15, 15/21, 15/23 i 15/25 (obręb 0037 PGR Belsk Duży).

W skład Instalacji wchodzi:

- ujęcie wód podziemnych, składające się z dwóch zespołów studni A i B. Zespół A stanowi studnia nr 1 (awaryjna) i 2 (zasadnicza), zespół B stanowi studnia nr 3 (awaryjna) i studnia nr 4 (zasadnicza),
- dwie stacje uzdatniania wody SUW 1 i SUW 2,
- instalacja silosów na cukier, mąkę i wafel odpadowy,
- linie technologiczne służące do produkcji wyrobów cukierniczych,
- **trzy olejarnie służące do magazynowania i odwadniania olejów spożywczych (nr 1, 2 i 3),**
- **instalacja do produkcji suchego lodu,**
- podczyszczalnia ścieków przemysłowych odprowadzająca ścieki do kanalizacji gminnej,
- instalacja oczyszczania ścieków z płukania filtrów-odżelaziaczy ze stacji uzdatniania wody – ścieki odprowadzane do odbiornika kanalizacją deszczową.

Na potrzeby Instalacji funkcjonują instalacje pomocnicze:

- elektrownia fotowoltaiczna o mocy 2,237 MW,
- stacja LNG z magazynem,
- stacja wysokiego napięcia GPZ. „,

2. Podpunkt I.3.1. Maksymalna zdolność produkcyjna Instalacji,
otrzymuje brzmienie:

„I.3.1. Maksymalna zdolność produkcyjna Instalacji wynosi 600 Mg wyrobów gotowych na dobę.”

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:

Surowce/media	Jednostka	Zużycie
cukier	Mg	62 500
mąka	Mg	35 000
orzech laskowy	Mg	23 000
oleje roślinne	Mg	47 000
mleko w proszku	Mg	34 500
masło kakaowe	Mg	15 000
energia elektryczna	MWh	180 000
gaz ziemny	m ³	23 000 000
woda	m ³	471 500
ścieki przemysłowe	m ³	200 750

”

4. Podpunkt I.3.4. Jednostkowe wskaźniki emisji i zużycia surowców,
otrzymuje brzmienie:

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

Surowce/media	Jednostka	Zużycie jednostkowe
cukier	Mg/Mg	0,464
mąka	Mg/Mg	0,196
orzech laskowy	Mg/Mg	0,130
oleje roślinne	Mg/Mg	0,265
mleko w proszku	Mg/Mg	0,194
masło kakaowe	Mg/Mg	0,085
energia elektryczna	MWh/Mg	1,479
woda	m ³ /Mg	3,746
ścieki przemysłowe	m ³ /Mg	1,650

”

5. Podpunkt I.4. Charakterystyka prowadzonych procesów technologicznych,
otrzymuje brzmienie:

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

W tym celu w zakładzie funkcjonują następujące linie produkcyjne:

1. Linie do obróbki orzecha

Na liniach Tostino I, II i III wyprażony i oczyszczony orzech jest mielony do postaci pasty. Wytworzona pasta przesyłana jest do zbiorników, zlokalizowanych na dziale preparacji, zajmującym się wytwarzaniem kremów. Pasta orzechowa ze zbiorników jest przesyłana rurociągiem na linie służące do produkcji kremów, zawierających w składzie orzechy laskowe.

Linie Tostino I, II i III przetwarzają orzechy z przeznaczeniem do produktu typu krem Nutella, Kinder Bueno i Kinder Bueno White.

Linia Tostino IV zajmuje się produkcją orzecha laskowego, który po wyprażeniu jest kruszony do postaci ziaren. Linia wytwarza granolę orzechową o różnym spektrum gradacji, która jest dostarczana na linie do produkcji tabliczki czekolady oraz linię Figura Cava Rocher.

2. Linie do produkcji kremów/polew

Linie do produkcji kremów, zawierających orzech laskowy:

- Linia kremów I – linia kremu do produkcji Kinder Bueno White i/lub Kinder Bueno
- Linia kremów II – linia produkująca krem Nutella
- Linia kremów III – linia kremu do produkcji Kinder Bueno White

Linie do produkcji kremów i polew, nie zawierających orzecha laskowego:

- Linia kremów A – krem i polewa używane wyłącznie do produkcji Raffaello
- Linia kremów B – kremy do jajka niespodzianki Kinder Sopresa
- Linia kremów C – polewy Kinder Beuno White i Kinder Bueno
- Linia kremów D – krem do produkcji tabliczki czekolady Tavolette

3. Linie do produkcji ciasta waflowego:

- Linia ciasta Raffaello
- Linia ciasta Kinder Joy
- Linia ciasta Kinder Bueno
- Linia ciasta Kinder Bueno III
- Linia ciasta Kinder Bueno White I i II
- Linia do produkcji ciasta B-Ready
- Linia do produkcji ciasta Kinder Cards
- Linia do produkcji ciasta Kinder Bueno Mini

4. Linie do wypieku wafli

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

- Linia do wypieku wafli – dolnego i górnego – Kinder Bueno White
- Linia do wypieku wafli – dolnego i górnego – Kinder Bueno White II
- Linia do wypieku wafli – dolnego i górnego – Kinder Bueno
- Linia do wypieku wafli – dolnego i górnego – Kinder Bueno III
- Linia do wypieku wafli – dolnego i górnego – Kinder Joy I i Kinder Joy II
- Linia do wypieku wafli – dolnego i górnego – Raffaello II
- Linia do wypieku wafli – dolnego i górnego – B-Ready
- Linia do wypieku wafli – dolnego i górnego – Kinder Cards
- Linia do wypieku wafli – dolnego i górnego – Kinder Bueno Mini

5. Linie do nalewania kremów

Przygotowanie kremów prowadzone jest na działach preparacji numer 1, 2 i 3. Każdy z działów preparacji odpowiada za przygotowanie właściwych zestawów kremów w zależności od rodzaju wyrobu gotowego.

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

Dodatkowo funkcjonuje linia do nalewania kremu Nutella (produkt składający się z samego kremu).

6. Linie do nalewania czekolady i formowania

Przygotowanie polew jest prowadzone na działach preparacji numer 1, 2 i 3. Każdy z działów preparacji odpowiada za przygotowanie właściwych zestawów polew w zależności od rodzaju wyrobu gotowego.

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

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

Linia Figura Cava Rocher – dwa ciągi technologiczne do produkcji różnego rodzaju figurek czekoladowych z wykorzystaniem pokruszonego orzecha laskowego. Orzech o różnej gradacji wytwarzany jest na instalacji Tostino IV.

Linia Tavollette – linia formowania tabliczek czekolady jasnej i ciemnej. Linia znajduje się w budynku hali B-Ready na parterze.

7. Linie do przetwarzania termicznego oleju

Linie NR1, NR2 i NR3 są powiązane z preparacją, przygotowując i dostarczając niezbędną bazę do komponowania różnych kremów. Linie te przetwarzają różne oleje w zależności od potrzeb.”

6. Podpunkt II.1.1. Instalacje technologiczne, w których następuje spalanie gazu ziemnego, otrzymuje brzmienie:

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

Instalacja KINDER BUENO WHITE *Linie wypieku wafla górnego i wafla dolnego*

Źródło emisji zanieczyszczeń stanowią dwa piece tunelowe FRANZ-HAAS-STRABE 96 G, opalane gazem ziemnym, każdy z nich o mocy 630 kW i sprawności palników gazowych $\eta = 90\%$. Każdy z pieców jest zaopatrzony w 104 sztuki form do wypieków wafla.

Instalacja KINDER BUENO *Linie wypieku wafla górnego i wafla dolnego*

Źródło emisji zanieczyszczeń stanowią dwa piece tunelowe HAAS SWAKT 104, opalane gazem ziemnym, każdy z nich o mocy 690 kW i sprawności palników gazowych $\eta = 90\%$. Każdy z pieców jest wyposażony w 104 sztuki form do wypieków wafla.

Instalacja KINDER BUENO III *Linie wypieku wafla górnego i wafla dolnego*

Źródło emisji zanieczyszczeń stanowią dwa piece tunelowe HAAS SWAKT 88 opalane gazem ziemnym, każdy z nich o mocy 750 kW i sprawności palników gazowych $\eta = 90\%$. Każdy z pieców jest wyposażony w 88 sztuk form do wypieków wafla.

Instalacja KINDER JOY I *Linia wypieku wafla*

Źródło emisji zanieczyszczeń stanowi piec tunelowy HASS SWAKT 56 G, opalany gazem ziemnym, o łącznej mocy około 690 kW i sprawności palników gazowych $\eta = 90\%$, wyposażony w 112 sztuk form do wypieku wafla.

Instalacja KINDER JOY II *Linia wypieku wafla*

Źródło emisji zanieczyszczeń stanowi piec tunelowy HASS SWAKT 112, opalany gazem ziemnym, o łącznej mocy około 240 kW i sprawności palników gazowych $\eta = 90\%$, wyposażony w 56 sztuk form do wypieku wafla.

Instalacja RAFFAELLO II *Linie wypieku wafla*

Źródło emisji zanieczyszczeń stanowią dwa piece tunelowe HASS SWAKT 96, opalane gazem ziemnym, każdy z nich o mocy 690 kW i sprawności palników gazowych $\eta = 90\%$. Każdy z pieców jest wyposażony w 104 sztuki form do wypieku wafla.

Instalacja NUTELLA B-READY *Linie wypieku wafla górnego i wafla dolnego*

Źródło emisji zanieczyszczeń stanowią dwa piece tunelowe HAAS SWAKT 104, opalane gazem ziemnym, każdy z nich o mocy 1,03 MW i sprawności palników gazowych $\eta = 90\%$. Każdy z pieców jest wyposażony w 104 sztuki form do wypieku wafla.

Instalacja KINDER BUENO WHITE II *Linie wypieku wafla górnego i wafla dolnego*

Źródło emisji zanieczyszczeń stanowią dwa piece tunelowe HAAS SWAKT 72, opalane gazem ziemnym, każdy z nich o mocy 500 kW i sprawności palników gazowych $\eta = 90\%$. Każdy z pieców jest wyposażony w 104 sztuki form do wypieków wafla.

Instalacja KINDER CARDS *Linie wypieku wafla ciemnego i wafla jasnego*

Źródło emisji zanieczyszczeń do powietrza stanowią cztery piece tunelowe typu Franz HAAS SWAKT, opalane gazem ziemnym wysokometanowym w stanie gazowym lub ciekłym (gaz

LNG), każdy z nich o mocy 690 kW i sprawności palników gazowych $\eta = 90\%$.
Każdy z pieców jest zaopatrzony w 80 sztuk form do wypieków wafla.

Instalacja KINDER BUENO MINI *Linie wypieku wafla górnego i wafla dolnego*

Źródło emisji zanieczyszczeń do powietrza stanowią dwa piece tunelowe typu Franz HAAS SWAKT, opalane gazem ziemnym wysokometanowym w stanie gazowym lub ciekłym (gaz LNG), każdy z nich o mocy 490 kW i sprawności palników gazowych $\eta = 90\%$.
Każdy z pieców jest zaopatrzony w 64 sztuk form do wypieków wafla.

W wyniku spalania w piecach gazu ziemnego do powietrza emitowane są: dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, pył, tlenek węgla oraz ze względu na wykorzystanie proszku do pieczenia – amoniak.”

7. W podpunkcie **II.1.2. Instalacje odpylające**, akapit z opisem instalacji odpylania linii NUTELLA B-READY, otrzymuje brzmienie:

„Instalacja odpylania linii NUTELLA B-READY i KINDER BUENO MINI

Źródło emisji stanowi odpylanie procesu cięcia taflí waflowych oraz rozdrabnianie odpadu waflowego z pieców linii Nutella B-ready oraz Kinder Bueno Mini. W procesie zastosowano trzy wentylatory: dwa o wydajności 900 m³/h i jeden o wydajności 28 000 m³/h. Czas emisji jest równy czasowi pracy linii Nutella B-ready i Kinder Bueno Mini czyli 8 064 h/rok.”

8. Podpunkt **II.1.3. Parametry emitorów wprowadzających zanieczyszczenia do powietrza**, otrzymuje brzmienie:

„**II.1.3. Parametry emitorów wprowadzających zanieczyszczenia do powietrza**

Instalacja	Źródło emisji	Symbol emitora	Wysokość [m]	Średnica [m]	Wylot	Czas pracy [h/rok]
Instalacje technologiczne, w których następuje spalanie gazu ziemnego						
Kinder Bueno White	Linia wypieku wafla dolnego – piec o mocy 630 kW	KBW1	13,45	0,6	otwarty	8 064
		KBW2	13,45	0,4	zadaszony	8 064
	Linia wypieku wafla górnego – piec o mocy 630 kW	KBW3	13,45	0,6	otwarty	8 064
		KBW4	13,45	0,4	zadaszony	8 064
Kinder Bueno	Linia wypieku wafla górnego – piec o mocy 690 kW	KB1	15	0,4	zadaszony	8 064
		KB2	15	0,6	otwarty	8 064
	Linia wypieku wafla dolnego – piec o mocy 690 kW	KB3	15	0,4	zadaszony	8 064
		KB4	15	0,6	otwarty	8 064
Kinder Bueno III	Linia wypieku wafla dolnego – piec o mocy 750 kW	KB31	17,62	0,4	zadaszony	8 064
		KB32	17,62	0,6	otwarty	8 064
	Linia wypieku wafla górnego – piec o mocy 750 kW	KB33	17,62	0,4	zadaszony	8 064
		KB34	17,62	0,6	otwarty	8 064
Kinder Joy I	Linia wypieku wafla Kinder Joy I – piec o mocy 690 kW	KJ21	15,6	0,58	otwarty	8 064
		KJ22	15,0	0,41	otwarty	8 064
Kinder Joy II	Linia wypieku wafla Kinder Joy II – piec o mocy 240 kW	KJ11	15,00	0,58	otwarty	8 064
		KJ12	15,2	0,58	otwarty	8 064

Instalacja	Źródło emisji	Symbol emitora	Wysokość [m]	Średnica [m]	Wylot	Czas pracy [h/rok]
Raffaello II	Linia wypieku wafla – piec nr 1 o mocy 690 kW	RA1	16,5	0,35	otwarty	8 064
		RA2	17	0,5	zadaszony	8 064
	Linia wypieku wafla – piec nr 2 o mocy 690 kW	RA3	16,5	0,35	otwarty	8 064
		RA4	17	0,5	zadaszony	8 064
Nutella B-ready	Linia wypieku wafla górnego – piec o mocy 1,03 MW	Eb11	16,2	0,4	zadaszony	8 064
		Eb12	16,2	0,4	zadaszony	8 064
		Eb13	16,2	0,4	zadaszony	8 064
	Linia wypieku wafla dolnego – piec o mocy 1,03 MW	Eb14	15,7	0,4	zadaszony	8 064
		Eb15	15,6	0,4	zadaszony	8 064
		Eb16	15,6	0,4	zadaszony	8 064
Kinder Bueno White II	Linia wypieku wafla dolnego – piec o mocy 500 kW	KBC1	12,7	0,6	otwarty	8 064
		KBC2	14	0,5	otwarty	8 064
	Linia wypieku wafla górnego – piec o mocy 500 kW	KBC3	13,7	0,6	otwarty	8 064
		KBC4	13,5	0,4	otwarty	8 064
		KCA1	17,5	0,6	otwarty	8 064
		KCA2	17	0,38	otwarty	8 064
		KCC1	24	0,6	otwarty	8 064
		KCC2	14,5	0,38	otwarty	8 064
		KCB1	26	0,6	otwarty	8 064
		KCB2	14,5	0,38	otwarty	8 064
		KCD1	24	0,6	otwarty	8 064
		KCD2	14,5	0,38	otwarty	8 064
		KBM21	13,5	0,6	otwarty	8 064
		KBM22	13,5	0,6	otwarty	8 064
Instalacje odpylające						
Kinder Joy	Odpylanie cięcia tafli waflowych	KJw	13	0,4	zadaszony	8 064
KinderBueno III	Odpylanie cięcia tafli waflowych	KBw	13	0,4	zadaszony	8 064
Nutella B-ready Kinder Cards oraz Kinder Bueno Mini	Odpylanie rozdrabniania odpadu waflowego z pieców	Sbw1	7	0,47	boczny	8 064
	Odpylanie cięcia tafli waflowych	Sbw2	7	0,67	boczny	8 064
	Odpylanie pozostałości wafłowej	Sbw3	7	0,11	boczny	8 064
Raffaello II	Odpylanie transportu wafla	RAw	10,1	0,305	zadaszony	8 064
Instalacje obróbki orzecha						
Tostino I	Prażenie orzechów w prażalnikach	TOS11	13	0,4	otwarty	8 064
		TOS12	11,5	0,45	otwarty	8 064
		TOS13	11,5	0,45	otwarty	8 064
		TOS16	14	0,4	otwarty	8 064
	Oczyszczanie uprażonych orzechów	TOS14	15	0,6	otwarty	8 064
		TOS15	14,3	0,45	otwarty	8 064

Instalacja	Źródło emisji	Symbol emitora	Wysokość [m]	Średnica [m]	Wylot	Czas pracy [h/rok]
Tostino II	Prażenie orzechów w prażalniku	TOS21	16	0,46	otwarty	8 064
	Chłodzenie wyprażonych orzechów	TOS22	16	0,52	otwarty	8 064
	Oczyszczanie uprażonych orzechów	TOS23	16	0,52	zadaszony	8 064
Tostino III	Prażenie orzechów w prażalnikach	TOS31	13	0,4	otwarty	6 240
		TOS32	13	0,4	otwarty	6 240
		TOS33	13	0,4	otwarty	6 240
	Chłodzenie wyprażonych orzechów	TOS34	13	0,4	otwarty	6 240
	Oczyszczanie uprażonych orzechów	TOS35	13	0,4	otwarty	6 240
Tostino IV	Oczyszczanie orzechów na sicie wstępnym	TOS41	11	0,94	zadaszony	8 064
	Prażenie orzechów w prażalniku	TOS42	12	0,94	zadaszony	8 064
	Oczyszczanie uprażonych orzechów	TOS43	13	0,94	zadaszony	8 064
Instalacje silosów						
Silosy cukru	Silos cukru nr 1	SC1	24,2	0,21	boczny	2 500
	Silos cukru nr 2	SC2	24,2	0,21	pionowy skier. w dół	2 500
	Silos cukru nr 3	SC3	22	0,1	boczny	2 500
Silosy mąki	Silos mąki nr 1	SM1	24,2	0,21	boczny	1 150
	Silos maki nr 2	SM2	24,2	0,21	pionowy skier. w dół	1 150
	Silos mąki nr 1	SM3	22	0,1	boczny	1 150
Silosy wafla odpadowego	Silos wafla odpadowego nr 1	SWO1	12	0,18	otwarty	8 064
		SWO2	12	0,18	otwarty	8 064
	Silos wafla odpadowego nr 2	SWO3	23,4	0,1	otwarty	8 064

”

9. W podpunkcie II.3.2. Ścieki wprowadzane do wód,

- w akapicie pierwszym, dla działki, na której znajduje się wylot wód opadowych i popłucznych, numer 15/4 zastępuje się aktualnym numerem 15/30 oraz

dodaje się kolejne zdanie w brzmieniu:

„Pozwolenie zintegrowane, na mocy art. 182 ustawy POŚ, zastępuje dotychczasowe pozwolenie sektorowe na odprowadzanie wód opadowych i roztopowych”

- tabela zawierająca zestawienie powierzchni zlewni, otrzymuje brzmienie:

Rodzaj terenu	Powierzchnia	Współczynnik spływu	Powierzchnia zredukowana
	F [ha]	ψ	F _{zr} [ha]
Drogi, chodniki	8,7	0,9	7,83
Powierzchnia zabudowy	10,14	0,95	9,63
Zieleń	27	0,15	4,05
Suma	45,84		21,51

10. W punkcie **II.4 Emisja hałasu**, tabela zawierająca czas pracy źródeł emisji hałasu, otrzymuje brzmienie:

Źródło emisji hałasu	Czas pracy w ciągu doby [h/dobę]	
	Pora dnia (6-22)	Pora nocy (22-6)
<u>Źródła hałasu typu budynek:</u> – Hala paletyzacji nr 1 – Hala paletyzacji nr 2 – Estakada transportowa: paletyzacja – „Bueno II” – Hala pakowania i paletyzacji Zambeli (B4a) – Hala produkcyjna „Raffaello” – Kotłownia – Hala produkcyjna „Bueno II” – Estakada produkcyjna „Piece” – Estakada produkcyjna „Nawilżacze” – Hala produkcyjna „Kinder Joy” – Magazyn orzechów z liniami technologicznymi obróbki orzecha – Pomieszczenie z cyklonami 1 (powiązanymi z liniami obróbki orzecha) – Pomieszczenie z cyklonami 2 (powiązanymi z liniami obróbki orzecha) – Hala produkcyjna „Tik-Tak” – Olejarnia nr 1 – Olejarnia nr 2 – Olejarnia nr 3 – Estakada transportowa: olejarnia nr 3 – hala „Raffaello” – – Hala produkcyjna „Plastik” – Hala preparacji 3 – Estakada transportowa – Hala produkcyjna „Bready” – Budynek z agregatami wody lodowej – Estakady transportowe – Budynek techniczny – Stacja wysokiego napięcia GPZ	16	8
<u>Źródła wszechkierunkowe:</u> – urządzenia chłodnicze (chillery, chłodnice wentylatorowe) – wieże chłodnicze – centrale klimatyzacyjne – wentylatory dachowe – jednostki skraplające od klimatyzatorów	16	8
Ruch pojazdów po terenie zakładu	16	8

11. W punkcie **II.5 Gospodarowanie odpadami**, część akapitu określająca sekcje wytwarzania odpadów, otrzymuje brzmienie:

- Sekcja nr 1 – urządzenia w pomieszczeniach oraz punkty odbioru energii elektrycznej
- Sekcja nr 2 – urządzenia wchodzące w skład instalacji energetycznej (kotły parowe, zespół generatora prądotwórczego, wytwornice pary technologicznej na olejarniach nr 1, 2 i 3)
- Sekcja nr 3 – stacja uzdatniania wody SUW 1 i SUW 2 oraz hydrofornia
- Sekcja nr 4 – system kanalizacji sanitarno-przemysłowej wraz z podczyszczalnią ścieków,
- Sekcja nr 5 – system kanalizacji deszczowej
- Sekcja nr 6 – linia produkcyjna Kinder Bueno White
- Sekcja nr 7 – linia produkcyjna Kinder Bueno
- Sekcja nr 8 – linia produkcyjna Kinder Joy
- Sekcja nr 9 – linia produkcyjna Kinder Niespodzianki
- Sekcja nr 10 – linia produkcyjna Figura CAVA
- Sekcja nr 12 – linia produkcyjna Raffaello II
- Sekcja nr 13 – linia Tostino I obróbka orzecha **laskowego**
- Sekcja nr 14 – linia Tostino II obróbka orzecha **laskowego**
- Sekcja nr 15 – linia produkcji Nutelli
- Sekcja nr 16 – **linia produkcyjna Kinder Bueno Mini**
- Sekcja nr 17 – sekcja do dezodoryzacji oleju jadalnego olejarnia nr 1 i nr 2
- Sekcja nr 18 – linie do przygotowywania półproduktów
- Sekcja nr 19 – laboratorium zakładowe
- Sekcja nr 20 – linia Tostino III obróbka orzecha **laskowego**
- Sekcja nr 21 – linia produkcyjna Kinder Bueno III
- Sekcja nr 22 – linia produkcyjna B-Ready
- Sekcja nr 23 – linia produkcyjna Rocher
- Sekcja nr 24 – linia Tostino IV obróbka orzecha laskowego
- **Sekcja nr 25 – linia produkcyjna Kinder Cards**
- **Sekcja nr 26 – linia produkcyjna Tavolette**
- **Sekcja nr 27 – linia do dezodoryzacji oleju ze zbiornikami na olej nr 3**
- **Sekcja nr 28 – preparacja Nr 1 i Nr 2**

12. W podpunkcie **II.5.1. Rodzaje odpadów powstające w związku z eksploatacją Instalacji**, tabela otrzymuje brzmienie:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów i źródło ich powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	02 06 01	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Procesy produkcyjne Sekcje 6 – 28	Białko, tłuszcz, węglowodany, kakao, dodatki smakowe Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają niebezpiecznych składników.
2	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Osady z flotatora Sekcja 4	Uwodniona gleba: krzemiany, węglany, związki mineralne i organiczne Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają niebezpiecznych składników.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów i źródło ich powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
3	02 06 99	Inne niewymienione odpady	Odpad niewypieczonego ciasta waflowego i uszkodzonego wafla Procesy produkcyjne Sekcje 6, 7, 8, 12, 16, 21, 22, 23 i 25	Białko, tłuszcz, węglowodany, dodatki smakowe Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają niebezpiecznych składników.
4	08 03 17*	Odpadowy toner zawierający substancje niebezpieczne	Urządzenia do nadruku daty i nr partii Sekcje 6-12, 15, 16, 21-26	Polimery styrenu, kopolimer akrylowo-sterynowy, polipropylen, tlenki żelazna, związki miedzi, magnezu, chromu, sadza, barwniki pochodzenia naftowego, ekotoksyczne.
5	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Pozostałości po użytym kleju wodorozcieńczalnym służącym do klejenia różnego typu opakowań Sekcje 6-12,15,16, 18, 21-26	Mieszanina żywic syntetycznych, poliuretany Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają niebezpiecznych składników.
6	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Mycie instalacji do dezodoryzacji olejów Sekcja 17 i 27	Zanieczyszczona woda ze środkiem myjącym, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, związków metali toksyczne, ekotoksyczne
7	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcorganicznych	Konserwacja urządzeń linii produkcyjnych Sekcje 2, 4-16, 18, 20, 21-27	Węglowodory alifatyczne i aromatyczne, związki fosforu, azotu, wody, siarki, baru, cynku, wanadu, ołowiu. łatwopalne, toksyczne, ekotoksyczne
8	13 05 08*	Mieszanki odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Czyszczenie studzienek i separatorów Sekcja 5	Mieszanina węglodorów z zanieczyszczeniami organicznymi, mineralnymi i piaskiem (kwarc, wapień), ekotoksyczne
9	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	Zużyty czynnik chłodniczy, uzupełnienie czynników w urządzeniach chłodniczych Sekcje 6-17, 18, 20-28	HCFC (wodorochlorofluorowęglowodór), CFC lub chlorofluorowęglowodory Działają szkodliwie na warstwę ozonową
10	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania po surowcach, elementach wyposażenia lub wadliwe opakowania z produkcji Sekcje 6-12,15,16, 18, 21-26	Celuloza, wypełniacze, substancje klejące i barwniki Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają niebezpiecznych składników.
11	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania po surowcach, elementach wyposażenia lub wadliwe opakowania z produkcji Sekcje 6-12,15,16, 18, 21-26	Polimery syntetyczne, polistyren, polietylen, poliamid, polipropylen, itp. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają niebezpiecznych składników.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów i źródło ich powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
12	15 01 03	Opakowania z drewna	Opakowania po surowcach, elementach wyposażenia Sekcje 6-12,15,16, 18, 21-26	Celuloza, hemiceluloza, lignina, barwniki organiczne i nieorganiczne Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają niebezpiecznych składników.
13	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania po surowcach, elementach wyposażenia lub wadliwe opakowania z produkcji Sekcje 9, 10,15,16,18, 21-26	Metale żelazne i nieżelazne Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają niebezpiecznych składników.
14	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opakowania po surowcach, elementach wyposażenia lub wadliwe opakowania z produkcji Sekcje 6-12, 15,16,18, 21-26	Celuloza, tworzywa sztuczne, stopy metali Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają niebezpiecznych składników.
15	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Błędnie oznaczone opakowania Sekcje 6-12, 15, 16, 21-26	Celuloza, polimery, szkło, metale Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają niebezpiecznych składników.
16	15 01 07	Opakowania ze szkła	Uszkodzone opakowania z linii Nutelli Sekcja 15	Krzemionka, dodatki tlenków glinu, magnezu, wapnia Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają niebezpiecznych składników.
17	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania po środkach chemicznych używanych w procesach czyszczenia, konserwacji i utrzymania czystości Sekcje 6-12, 15,16,18, 21-26	Żelazo, chrom, nikiel i inne pierwiastki metali żelaznych, tworzywa – głównie polipropylen, szkło, zanieczyszczone węglowodorami aromatycznymi i alifatycznymi szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne
18	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Opakowania ciśnieniowe Czystczenie opakowań z nadruku, czynności konserwacyjne na liniach produkcyjnych Sekcje 2, 4-16, 18, 20, 21-26	Butan, propan, izobutan, destylaty ciężkie parafinowe, frakcje olejowe bazowe mineralne i syntetyczne łatwopalne, ekotoksyczne, szkodliwe
19	15 02 02*	Sorbenty materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zawierające substancje niebezpieczne	Czyszczenie i wymiana olejów w urządzeniach Sekcje 2, 4-16, 18, 20, 21-26	Włóknina, bawełna, celuloza, polipropylen, zanieczyszczone węglowodorami aromatycznymi i alifatycznymi łatwopalne, ekotoksyczne, szkodliwe

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów i źródło ich powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
20	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Czyszczenie elementów instalacji, wymiana filtrów Sekcja 2	Włóknina, bawełna, celuloza, poliamid, wiskoza Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają niebezpiecznych składników.
21	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Wymiana lamp oświetleniowych, monitorów Sekcja 1	Metale żelazne i nieżelazne, szkło, tworzywa sztuczne, polietylen, polipropylen, poliamid, związki rtęci toksyczne, ekotoksyczne, szkodliwe
22	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Wymiana urządzeń biurowych komputerów, szaf sterowniczych Sekcja 1	Tworzywa sztuczne głównie polistyren, polipropylen, metale żelazne i nieżelazne, kauczuk Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają niebezpiecznych składników.
23	16 02 16	Elementy usunięte ze użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Wymiana użytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych Sekcje 2, 4-16, 18, 20, 21-26	Metal, tworzywa sztuczne głównie polistyren, polipropylen, kauczuk, szkło. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają niebezpiecznych składników.
24	16 03 03 *	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Pozostałości po środkach do drukarek, środkach chemicznych niewykorzystanych na liniach produkcyjnych Sekcje 2, 4-16, 18, 20, 21-26	Żelazo, chrom, nikiel i inne pierwiastki metali żelaznych, tworzywa – głównie polipropylen, szkło, zanieczyszczone węglowodorami aromatycznymi i alifatycznymi toksyczne, ekotoksyczne, szkodliwe
25	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Zabawki z tworzywa sztucznego z produktów wybrakowanych Sekcja 8, 9, 10	Polimery syntetyczne Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają niebezpiecznych składników.
26	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Aromaty i inne środki zapachowe niewykorzystane na liniach produkcyjnych Sekcje 2, 4-16, 18, 20, 21-26	Alkohole, aldehydy i estry łatwopalne, ekotoksyczne, szkodliwe
27	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Nieprzydatna pasza lub żywność Procesy produkcyjne Sekcje 6, 7, 8, 12, 16, 21, 22, 23 i 25	Białko, tłuszcz, węglowodany, kakao, dodatki smakowe. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają niebezpiecznych składników.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów i źródło ich powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
28	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia Sekcje 6, 7, 8, 12, 16, 21, 22, 23 i 25	Białko, tłuszcz, węglowodany, kakao, dodatki smakowe, opakowania wyrobu gotowego w tym papier, tworzywa, folia, metal oraz szkło. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają niebezpiecznych składników.
29	16 05 05	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04	Niewykorzystany czynnik chłodniczy Sekcje 6, 7, 8, 12, 16, 21, 22, 23 i 25, 26	Gazy jak tlen, dwutlenek węgla Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają niebezpiecznych składników.
30	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny tych chemikaliów	Analizy chemiczne Sekcja 19	Węglowodory alifatyczne i aromatyczne, kwasy organiczne i nieorganiczne, wodorotlenki, alkohole łatwopalne, drażniące, toksyczne
31	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Wymiana baterii w szafach sterowniczych Sekcja 1	Ołów, związki ołowiu, kwas siarkowy, tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne, ekotoksyczne
32	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Wyposażenie przenośnych urządzeń pomiarowych i oświetleniowych oraz układów awaryjnego zasilania lub podtrzymania napięcia na szafach sterowniczych automatyki i modułów elektronicznych w sterowniach Sekcja 1	Tlenek cynku, dwutlenek manganu, wodorotlenek potasu, aluminium, tworzywa sztuczne Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają niebezpiecznych składników.
33	16 07 08 *	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Czyszczenia zbiorników magazynowych na ropę Sekcja 2 i 27	Mieszanina węglowodorów: aromatycznych, parafinowych, naftenowych ekotoksyczne, łatwopalne
34	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 170106	Rozbiórki i remonty budynków, budowli i dróg na terenie zakładu	Beton, cegła, kompozyty ceramiczne Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają niebezpiecznych składników.
35	17 04 05	Żelazo i stal	Remonty, modernizacje budynków, instalacji oraz części urządzeń i maszyn Sekcje 1-3	Mieszanina metali żelaznych i nieżelaznych Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają niebezpiecznych składników.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów i źródło ich powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
36	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Remonty, modernizacje budynków, instalacji Sekcje 1-3	Mieszanina różnych związków chemicznych: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , CaO, MgO Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają niebezpiecznych składników.
37	17 09 04	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Remonty, modernizacje budynków, instalacji Sekcje 1-3	Mieszanina metali żelaznych i nieżelaznych, drewno, tworzywa sztuczne, beton, kompozyty ceramiczne. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają niebezpiecznych składników.
38	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	Oczyszczanie separatorów Sekcja 4	Mieszanina kwasów tłuszczowych i estrów glicerolu Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają niebezpiecznych składników.
39	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Oczyszczanie układu preparowania ciasta waflowego Sekcje 6-8, 12, 21	Mieszanina wody, związków organicznych i mineralnych Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają niebezpiecznych składników.
40	19 08 99	Inne niewymienione odpady	Odpady ze zbiornika odżelaziania wody Usunięte zanieczyszczenia z instalacji na stacjach uzdatnia wody Sekcja 3	Metale – głównie żelazo, glinokrzemiany. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają niebezpiecznych składników.
41	19 09 99	Inne niewymienione odpady	Zużyte złoża filtracyjne z odżelaziaczy i odmanganiaczy Wymiana złoża Sekcja 3	Glinokrzemiany, węglany zanieczyszczone związkami żelaza i manganu . Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie wykazują właściwości dla odpadów niebezpiecznych oraz nie zawierają niebezpiecznych składników.

13. Tabela w podpunkcie II.5.2. określająca miejsca i sposób magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami, otrzymuje brzmienie:

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
14	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe		
15	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe		
16	15 01 07	Opakowania ze szkła		
17	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Gromadzone w wyznaczonych punktach na łącznikach komunikacyjnych poza strefami produkcyjnymi poszczególnych linii, a następnie systematycznie transportowane do doku odpadowego	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
18	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Zbierane do pojemników ustawionych w magazynach przy poszczególnych liniach lub w magazynie odpadów niebezpiecznych	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
19	15 02 02*	Sorbenty materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zawierające substancje niebezpieczne	Zbierane do pojemników ustawionych w magazynach przy poszczególnych liniach lub w magazynie odpadów	Przekazywane do unieszkodliwienia
20	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 150202	Zbierane do pojemników ustawionych w magazynach przy poszczególnych liniach lub w magazynie odpadów	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
21	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212	Lampy gromadzone w specjalnych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów. Pozostałe zużyte urządzenia będą magazynowane w magazynku technicznym.	Przekazywane do unieszkodliwienia
22	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 160209 do 160213	Gromadzone w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym.	Przekazywane do zakładów przetwarzania sprzętu elektrycznego i elektronicznego.
23	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Gromadzone w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym.	Przekazywane do zakładów przetwarzania sprzętu elektrycznego i elektronicznego.
24	16 03 03 *	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Zbierane na terenie utwardzonym w magazynie odpadów niebezpiecznych	Przekazywane do unieszkodliwienia
25	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Zbierane na terenie magazynów przy poszczególnych liniach lub magazynu odpadów innych niż niebezpieczne.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
26	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Zbierane na terenie utwardzonym w magazynie odpadów niebezpiecznych	Przekazywane do unieszkodliwienia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
27	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Zbierane na terenie magazynów przy poszczególnych liniach lub magazynu odpadów innych niż niebezpieczne.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
28	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Zbierane na terenie magazynów przy poszczególnych liniach lub magazynu odpadów innych niż niebezpieczne.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
29	16 05 05	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04	Zbierane do pojemników ustawionych w magazynach przy poszczególnych liniach lub w magazynie odpadów	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
30	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny tych chemikaliów	Zbierane do pojemników, magazynowane w wydzielonej części laboratorium	Przekazywane do unieszkodliwienia
31	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Gromadzone na terenie magazynów przy poszczególnych liniach lub magazynu odpadów.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
32	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 160603)	Magazynowane w pojemniku, ustawionym na łączniku komunikacyjnym pomiędzy dwiema halami produkcyjnymi	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
33	16 07 08 *	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Do czasu ich usunięcia gromadzone w zbiornikach magazynowych.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
34	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Zbierane na terenie utwardzonym w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne.	Przekazywane do odzysku
35	17 04 05	Żelazo i stal	Zbierane na terenie utwardzonym w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne	Przekazywane do odzysku
36	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Zbierane na terenie utwardzonym w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne.	Przekazywane do odzysku
37	17 09 04	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 170901, 170902 i 170903	Zbierane na terenie utwardzonym w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne.	Przekazywane do odzysku
38	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	Gromadzony w separatorach kanalizacji socjalno-przemysłowej	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
39	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady odbierane bezpośrednio ze zbiornika przez samochody asenizacyjne. W przypadku potrzeby zgromadzenia odpadów będą one magazynowane w pojemnikach ustawionych na terenie doku odpadowego.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
40	19 08 99	Inne niewymienione odpady	Zbierane do zbiorników przy podczyszczalni ścieków i zbiorniku uśredniającym ścieki przemysłowe. Odpad odbierany bezpośrednio ze zbiorników przez samochody asenizacyjne.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia
41	19 09 99	Inne niewymienione odpady	Wymiana złoża będzie odbywać się na bieżąco. W przypadku potrzeby zgromadzenia odpadów będą one magazynowane w wydzielonym miejscu przy stacji uzdatniania wody.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia

14. Tabela w podpunkcie III.1.1., określająca dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza, otrzymuje brzmienie:

Instalacja	Emitor	Emisja dopuszczalna [kg/h]				
		dwutlenek azotu	dwutlenek siarki	pył	amoniak	tlenek węgla
Instalacje technologiczne, spalające gaz ziemny						
Kinder Bueno White	KBW1	0,027741	0,0687	0,02369	0,011	2,7785
	KBW2	0,00688	0,03356	0,00795	0,00438	0,00313
	KBW3	0,03288	0,0675	0,0379	0,01138	2,8
	KBW4	0,005454	0,04453	0,01075	0,00475	0,00319
Kinder Bueno	KB1	0,008713	0,0505	0,01113	0,02125	0,06663
	KB2	0,225575	0,2547	0,01145	0,02188	2,51713
	KB3	0,02369	0,16059	0,01275	0,00775	0,02825
	KB4	0,154625	0,2877	0,0165	0,10163	1,20938
Kinder Bueno III	KB31	0,00171	0,00615	0,01455	0,00543	0,0414
	KB32	0,01139	0,1515	0,01275	0,35711	0,36765
	KB33	0,00125	0,0051	0,0156	0,01386	0,04035
	KB34	0,01104	0,1185	0,01305	0,29733	0,1926
Kinder Joy I	KJ21	0,03633	0,2405	0,07077	0,03675	3,15775
	KJ22	0,0135	0,25834	0,03357	0,01688	0,15813
Kinder Joy II	KJ11	0,036325	0,2405	0,02622	0,03675	3,15775
	KJ12	0,0135	0,25834	0,01727	0,01688	0,15813
Raffaello II	RA1	0,004888	0,0155	0,01583	0,00775	0,06663
	RA2	0,088188	0,5528	0,06218	0,10163	2,51713
	RA3	0,012691	0,02873	0,01291	0,00775	0,06663
	RA4	0,219863	0,075	0,06998	0,10163	2,51713
Nutella B-ready	Eb11	0,0041	0,1009	0,0955	0,1037	0,1364
	Eb12	0,0068	0,1009	0,0345	0,1037	1,15
	Eb13	0,0041	0,1009	0,028	0,1037	0,0777

	Eb14	0,0044	0,1169	0,0175	0,1209	0,1364
	Eb15	0,0068	0,1169	0,0345	0,1209	1,15
	Eb16	0,0044	0,1169	0,028	0,1209	0,1364
Kinder Bueno White II	KBC1	0,0561	0,06	0,111	0,0282	0,852
	KBC2	0,0117	0,015	0,018	0,0066	0,009
	KBC3	0,0222	0,033	0,042	0,015	0,396
	KBC4	0,0024	0,009	0,018	0,0042	0,003
Kinder Cards	KCA1	0,0111	0,105	0,027	0,0042	1,011
	KCA2	0,0009	0,024	0,021	0,0009	0,012
	KCC1	0,0048	0,117	0,03	0,0048	0,057
	KCC2	0,0009	0,024	0,018	0,0009	0,012
	KCB1	0,0411	0,123	0,093	0,0066	13,308
	KCB2	0,0012	0,03	0,024	0,0012	0,015
	KCD1	0,0351	0,105	0,03	0,0042	10,746
	KCD2	0,0015	0,036	0,027	0,0015	0,018
Kinder Bueno Mini	KBM21	0,0318	0,081	0,033	0,0033	0,264
	KBM22	0,0348	0,084	0,024	0,0033	0,252

Instalacja	Emitor	Emisja dopuszczalna [kg/h]				
		dwutlenek azotu	tlenek węgla	pył całkowity	pył PM10	pył PM2,5
Instalacje obróbki orzecha						
Tostino I	TOS11	-	-	0,018	0,0072	0,0036
	TOS12	-	-	0,009	0,0036	0,0018
	TOS13	-	-	0,033	0,0132	0,0066
	TOS14	-	-	0,204	0,204	0,102
	TOS15	-	-	0,072	0,072	0,036
	TOS16	-	-	0,249	0,249	0,1245
Tostino II	TOS21	0,010363	0,11013	0,036	0,036	0,036
	TOS22	-	-	0,006	0,006	0,003
	TOS23	-	-	0,018	0,018	0,009
Tostino III	TOS31	-	-	0,018	0,0072	0,0036
	TOS32	-	-	0,009	0,0036	0,0018
	TOS33	-	-	0,033	0,0132	0,0066
	TOS34	-	-	0,204	0,0816	0,0408
	TOS35	-	-	0,072	0,072	0,036
Tostino IV	TOS41	-	-	0,003	0,003	0,0015
	TOS42	-	-	0,027	0,027	0,0135
	TOS43	-	-	0,051	0,051	0,0255

Instalacja	Emitor	Emisja dopuszczalna [kg/h]		
		pył całkowity	pył PM10	pył PM2,5
Instalacje odpylające				
Instalacja odpylania Kinder Joy	KJw	0,045	0,045	0,0225
Instalacja odpylania Kinder Bueno III	KBw	0,045	0,045	0,0225
Instalacja odpylania Nutella B-ready, Kinder Cards oraz Kinder Bueno Mini	Sbw1	0,018	0,018	0,009
	Sbw2	0,56	0,56	0,28
	Sbw3	0,018	0,018	0,009
Instalacja odpylania transportu wafła na linii Raffaello II	RAw	0,03	0,03	0,03
Instalacje silosów				
Silosy cukru	SC1	0,02	0,02	0,01
	SC2	0,02	0,02	0,01
	SC3	0,02	0,02	0,01
Silosy mąki	SM2	0,02	0,02	0,01
	SM3	0,02	0,02	0,01
	SWO1	0,02	0,02	0,01
Silosy wafła odpadowego	SWO1	0,06	0,06	0,03
	SWO2	0,06	0,06	0,03
	SWO3	0,045	0,045	0,0225

15. Tabela, w podpunkcie III.1.2. określająca dopuszczalną emisję roczną, otrzymuje brzmienie:

Substancja	Emisja roczna [Mg/rok]
dwutlenek azotu	9,9412
dwutlenek siarki	35,6281
pył całkowity	25,3610
pył PM10	24,0822
pył PM2,5	17,3502
amoniak	15,6640
tlenek węgla	416,9046

16. Tabela w podpunkcie III.3.3. określająca dopuszczalne wartości wskaźników dla ścieków oczyszczonych, otrzymuje brzmienie:

Wskaźnik	Jednostka	Wartość dopuszczalna
Wody opadowe i roztopowe		
Zawiesina ogólna	mg/l	50
Węglowodory ropopochodne	mg/l	15
Wody popłuczne		
Zawiesina ogólna	mg/l	50
ChZT _{Cr}	mg/l	100
Żelazo ogólne	mg Fe/l	15
Ścieki opuszczające Zakład (mieszanina)		
Zawiesina ogólna	mg/l	50
Węglowodory ropopochodne	mg/l	15
Żelazo ogólne	mg Fe/l	15

17. Tabela w podpunkcie III.5.1. określająca rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów w ciągu roku, otrzymuje brzmienie:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	02 06 01	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	14 000
2	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	2 000
3	02 06 99	Inne niewymienione odpady	20 000
4	08 03 17*	Odpadowy toner zawierający substancje niebezpieczne	5
5	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 080409	15
6	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	500
7	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	15
8	13 05 08*	Mieszanki odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	40
9	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	10
10	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10 000
11	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2 500
12	15 01 03	Opakowania z drewna	1500
13	15 01 04	Opakowania z metali	900
14	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	4 000
15	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	900
16	15 01 07	Opakowania ze szkła	450
17	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	100

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
18	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	15
19	15 02 02*	Sorbenty materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zawierające substancje niebezpieczne	30
20	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 150202	60
21	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	20
22	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	35
23	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	60
24	16 03 03 *	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	40
25	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	450
26	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	50
27	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	8 000
28	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	7000
29	16 05 05	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04	10
30	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny tych chemikaliów	3
31	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	10
32	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	4
33	16 07 08 *	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	5
34	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	150
35	17 04 05	Żelazo i stal	150
36	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	50
37	17 09 04	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	60
38	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	120
39	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	3000
40	19 08 99	Inne niewymienione odpady	80
41	19 09 99	Inne niewymienione odpady	45

18. Punkt IV.1. Pozostałe źródła emisji do powietrza znajdujące się w Zakładzie, otrzymuje brzmienie:

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

Na terenie Zakładu zlokalizowana jest instalacja energetyczna dostarczająca energię cieplną dla potrzeb technologicznych oraz grzewczych wody i pomieszczeń. Charakterystyka instalacji oraz warunki emisji do powietrza z instalacji energetycznej określone zostały w pozwoleniu sektorowym, tj. decyzji Starosty Grójeckiego.”

19. Punkt IV.3 Ścieki przemysłowe wprowadzane do urządzeń zewnętrznych, otrzymuje brzmienie:

„IV.3 Ścieki przemysłowe wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych:

Ścieki przemysłowe, przed wprowadzeniem ich do kanalizacji gminnej, poddawane są podczyszczeniu w mechaniczno-chemicznej oczyszczalni ścieków i separatorach tłuszczu. Mieszanina oczyszczonych ścieków przemysłowych oraz nieoczyszczonych ścieków bytowych kierowana jest kanalizacją zakładową do wylotu, mieszczącego się w granicy terenu, będącego własnością spółki. Warunki odprowadzania ścieków przemysłowych do gminnych urządzeń kanalizacyjnych określone są w pozwoleniu sektorowym, tj. decyzji Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie.

Ilość ścieków przemysłowych wprowadzanych do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych

$$Q_{\max.s} = 0,002825 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{śr.dob.}} = 550 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\max.\text{rok}} = 200\,750 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Dopuszczalne wartości substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego w ściekach przemysłowych

Fosfor ogólny – 25 mg/l

Azot azotynowy – 10 mg/l

Azot amonowy – 25 mg/l ”

20. W punkcie V.4 Monitoring jakości odprowadzanych ścieków:

- dodaje się podpunkt 1a w brzmieniu:

„1a. Odstępuje od obowiązku prowadzenia monitoringu jakości ścieków dla samych wód opadowych.”

- **podpunkt 2.** otrzymuje brzmienie:

„2. Prowadzenie pomiarów jakości oczyszczonych ścieków zgodnie z częstotliwością określoną w poniższej tabeli:

Wskaźnik	Jednostka	Częstotliwość monitorowania
Wody opadowe i roztopowe		
Zawiesina ogólna	mg/l	raz na miesiąc
Węglowodory ropopochodne	mg/l	raz na 2 miesiące

Wskaźnik	Jednostka	Częstotliwość monitorowania
Wody popluczne		
Zawiesina ogólna	mg/l	raz na miesiąc
Żelazo ogólne	mg Fe/l	raz na 2 miesiące
ChZT _{Cr}	mg/l	raz na miesiąc
BZT ₅	mg/l	raz na miesiąc
Ścieki opuszczające zakład (mieszanina)		
Zawiesina ogólna	mg/l	raz na miesiąc
Węglowodory ropopochodne	mg/l	raz na 2 miesiące
Żelazo ogólne	mg Fe/l	raz na 2 miesiące

”

- II.** Pozostałe warunki określone decyzją Starosty Grójeckiego z dnia 02.08.2016 r. znak: RS.6222.3.2016 pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Ferrero Polska Sp. z o.o. ul. Wiertnicza 126 02-952 Warszawa, działając poprzez pełnomocnika, wystąpiła z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji zlokalizowanej w Zakładzie Produkcyjnym w Belsku Dużym, ul. Szkolna 6, udzielonego decyzją Starosty Grójeckiego z dnia 02.08.2016 r. znak: RS.6222.3.2016, zmienionej decyzją Starosty Grójeckiego z dnia 20.07.2018 r. znak: RS.6222.20.2018.MM oraz decyzją Starosty Grójeckiego z dnia 28.12.2018 r. znak RS.6222.42.2018.MM oraz decyzją Starosty Grójeckiego z dnia 30.12.2019 r. znak RS.6222.35.2019.MM.

Zgodnie z art. 208 ust. 6 ustawy Prawo ochrony środowiska do wniosku dołączono potwierdzenie wniesienia opłaty rejestracyjnej oraz zapis wniosku w wersji elektronicznej.

Zgodnie z art. 192 w powiązaniu z art. 202 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jedn. Dz. U. z 2019 r., poz. 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.

Przedłożony wniosek wraz z uzupełnieniami z dnia 20 sierpnia 2024 r. spełnia wymagania wynikające z art. 214 ust 4 ustawy POŚ, a wnioskowane zmiany zostały uwzględnione w całości w niniejszej decyzji.

Ponieważ wnioskowane zmiany mają charakter zmiany istotnej z punktu widzenia przepisów ustawy POŚ określonych w art. 3 pkt 7, zastosowanie znajduje art. 218 ustawy POŚ. W związku z tym, w dniu 21.08.2024r. podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego oraz możliwości zapoznania się z dokumentacją, składania uwag i wniosków.

Informacja była dostępna 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, tj. 21.08.2024 – 26.09.2024, nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do przedmiotowej sprawy.

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

FERRERO Polska Sp. z o.o. eksploatuje instalację do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad 75 ton. Przesłanką do wystąpienia z przedmiotowym wnioskiem są wprowadzone modyfikacje w funkcjonowaniu instalacji oraz rozbudowa zakładu.

Zakres zmian obejmuje nową instalację do magazynowania i odwaniania olejów roślinnych, wykorzystywanych do produkcji – olejarnia nr 3 oraz instalacje do produkcji suchego lodu. Wprowadzono nowe instalacje produkcyjne – Kinder Cards oraz Kinder Bueno Mini oraz rozbudowano o dodatkowe formy do wypieku wafła linie Kinder Bueno White i Kinder Bueno White II bez zmiany ich mocy cieplnej.

W zakładzie powstały nowe instalacje, stanowiące instalacje pomocnicze względem instalacji IPPC: elektrownia fotowoltaiczna, stacja LNG z magazynem, stacja wysokiego napięcia GPZ. Zwiększyła się dobową zdolność produkcyjna zakładu, z 500 do 600 Mg wyrobów gotowych/dobę. W związku z tym nastąpił wzrost rocznego zużycia niektórych surowców, co przekłada się na jednostkowe zużycia surowców.

Zmiany w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza obejmują nowe instalacje technologiczne, w których następuje spalanie gazu ziemnego – Kinder Cards oraz Kinder Bueno Mini. Na liniach Tostino zwiększono częstotliwość czyszczenia filtrów, co obniżyło emisję pyłu z tych linii.

W wyniku zwiększenia rocznego zużycia cukru i mąki, aktualizacji wymagała emisja roczna z załadunku wymienionych surowców do silosów. Zaktualizowana została wielkość emisji dwutlenku siarki z istniejących emitorów: KBW1, KBW3, KB2, KB4, KB32, KB34, RA2, RA4 oraz informacja o wylotach emitorów: KB1, KB3, RA2, RA4, TOS12, TOS14, TOS 15.

Zmiany w zakresie gospodarki odpadami obejmują powstanie nowych sekcji wytwarzania odpadów oraz aktualizacje nazwy niektórych istniejących. Zatem zmianie ulegają zapisy pozwolenia dotyczące źródeł powstawania poszczególnych rodzajów odpadów. Ponadto zwiększyły się ilości niektórych rodzajów wytwarzanych odpadów oraz pojawiły się nowe rodzaje wytwarzanych 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 18 września 2024 r.

Zmiany w zakresie odprowadzania ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych innych podmiotów dotyczą wprowadzenia informacji o nowym pozwoleniu wodnoprawnym na wprowadzanie ścieków zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu – decyzja Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie z dnia 12 października 2021 r, znak: WA.ZUZ.6.4210.562.2021.KK.

Zmiany w zakresie emisji hałasu do środowiska wynikają z pojawieniem się nowych źródeł hałasu na terenie zakładu, mających wpływ na oddziaływanie akustyczne. Są to następujące obiekty: magazyn surowców z halą preparacji, hala pakowania i paletyzacji (Zambeli), magazyn form, łącznik pomiędzy halą „Kinder Joy” a halą „Plastik”, łącznik pomiędzy budynkami socjalnymi „30” i „5f” oraz przebudowana portiernia. Ponadto

zamontowano nowe urządzenia, stanowiące wszechkierunkowe źródła hałasu (agregaty wody lodowe, centrale wentylacyjne, chłodnice wentylatorowe).

W zakresie wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi korekty wymagało określenie miejsca wylotu wód opadowych i popłucznych do rzeki Kraski ponieważ zmienił się numer działki. W wyniku rozbudowy zakładu zwiększyła się powierzchnia zlewni zakładu oraz powstały nowe zbiorniki retencyjne.

Wprowadzono do pozwolenia zapis, że obecne pozwolenie zintegrowane zastąpiło dotychczasowe pozwolenie sektorowe na odprowadzanie wód opadowych i roztopowych oraz że odstępuje się od obowiązku prowadzenia monitoringu jakości ścieków dla samych wód opadowych.

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

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, pismem z dnia 26.09.2024 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. Wnioskodawca nie wniósł uwag do projektu decyzji w sprawie pozwolenia zintegrowanego.

Za wydanie niniejszej decyzji wniesiono opłatę skarbową w wysokości 1005,00 zł (wygenerowane elektronicznie potwierdzenie wykonania przelewu na konto Urzędu 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.

Przed upływem 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 Grójeckiego
Naczelnik Wydziału Rolnictwa,
Leśnictwa i Ochrony Środowiska

Magdalena Małecka

Otrzymują:

1. FERRERO Polska Sp. z o.o.
2. a/a

Do wiadomości: (wersja elektroniczna)

- 1 Delegatura WIOŚ w Radomiu
- 2 Ministerstwo Środowiska
- 3 Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Warszawie