

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 188, art. 201, 202, 204, art. 211 art. 217a, art. 218, art. 220 ust. 1, art. 224, art. 376 pkt 2, art. 378 ust. 1 - ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r – Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. z 2018r. poz. 799),
- 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. poz. 1169/;
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks Postępowania Administracyjnego /t.j. Dz. U. z 2017 r. poz. 1257, z późn. zm./;

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 15.09.2017r. (data wpływu : 02.02.2018r.) przedłożonego przez DREHER POLAND Sp. z o.o. ul. Marynarska 11 02-674 Warszawa o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji soków owocowych w tym soków zagęszczonych – koncentratów w zakładzie produkcyjnym zlokalizowanym przy ul. Krakowskiej 149 w Koprzywnicy , gm. Koprzywnica, powiat sandomierski, województwo świętokrzyskie,-

orzekam

udzielić DREHER POLAND SP. z o.o. ul. Marynarska 11 02-674 Warszawa NIP: 5213709386, REGON: 362741894 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji soków owocowych w tym soków zagęszczonych – koncentratów o zdolności produkcyjnej 760 ton wyrobów gotowych (soku i koncentratu) na dobę w Zakładzie Produkcyjnym przy ul. Krakowskiej 149 27-660 Koprzywnica, określając następujące warunki:

I. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI I LOKALIZACJA .

DREHER POLAND SP. z o.o. Zakład Produkcyjny ul. Krakowska 149 27-660 Koprzywnica zlokalizowany jest na terenie działek: 856, 857, 858, 859/2, 860, 863/2, 863/3, 863/4 i 866 o łącznej powierzchni 5,8576 ha w miejscowości Koprzywnica, gm. Koprzywnica , powiat sandomierski.

Bezpośrednie sąsiedztwo omawianego terenu stanowią: od strony północnej – grunty leśne i przeznaczone do zalesienia oraz tereny przeznaczone pod działalność usługową, od strony południowej – tereny przeznaczone na działalność usługowo-produkcyjną oraz tereny lasów oraz grunty do zalesienia, od strony wschodniej – tereny lasów oraz grunty do zalesienia, od strony zachodniej – droga krajowa 79 , tereny parkingów, obiektów i urządzeń związanych z obsługą ruchu drogowego oraz grunty do zalesienia.

II. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI .

1. Charakterystyka techniczna instalacji i stosowane technologie.

Instalacja do produkcji soku składać się będzie z :

- wywrotnica,
- myjka do owoców,
- konwejer- przenośniki,
- młynki do owoców,
- pompa do miazgi,
- prasy tłokowe,
- zbiorniki,
- pasteryzatory,
- linia wyparna- zagęszczanie,
- wirówki,
- nalewarki,
- urządzenia chłodnicze.

Do celów produkcyjnych (podgrzanie wody w pasteryzatorze) i celów grzewczych budynków socjalnych wykorzystywana będzie wytwornica pary o mocy 10 MW.

Technologia produkcji soków przebiega następująco:

- Przyjęcie i rozładunek owoców:

Przetwórstwu podlegać będą owoce, głównie jabłka. Rozładunek surowca będzie polegał na grawitacyjnym zsypie owoców do betonowych silosów zbudowanych w ziemi o wielkości 6m x 10m. W skład układu suchego rozładunku wchodzi:

hydrauliczna wywrotnica pojazdów. Rozładunek surowca z samochodu następuje poprzez podniesienie przedniej części platformy i wysyp owoców do zasobnika,

kabina operatora,

sortownik rolkowy, który oddziela zanieczyszczenia takie jak: liście, gałęzie, piasek i kamienie,

ukośny transporter taśmowy pobiera surowiec z zasobnika,

rozładunkowy transporter taśmowy umiejscowiony nad silosami, kieruje przyjmowany surowiec do poszczególnych komór magazynu.

- Transport owoców:

Rozładowany surowiec będzie transportowany przy użyciu wody kanałami podziemnymi do urządzenia myjącego. Będzie to obieg zamknięty, a woda będzie podczyszczana za pomocą filtra. Woda ta będzie wymieniana min. raz na 24 godziny, a następnie zrzucana do kanalizacji technologicznej.

- Mycie owoców :

Mycie owoców wykonywane będzie dwuetapowo :

podczas transportu wodnego z silosów,

poprzez natrysk wody przed elewateorem pionowym transportującym owoce na taśmę inspekcyjną, w końcowej części taśmy lub stołu inspekcyjnego poprzez system dysz natryskowych.

- Sortowanie -taśmociągi i przenośniki :

Umyte owoce zostaną poddane selekcji i sortowaniu w celu odrzucenia surowca nie spełniającego wymagań.

- Rozdrabnianie – młynki do owoców CM 50 firmy Bucher , prasy tłokowe Buchera:

owoce po sortowaniu transportowane będą podajnikami do młynka. Tam nastąpić będzie proces rozdrabniania owoców (ewentualnie dodawane są enzymy). Powstała miazga owocowa przy użyciu pomp zostanie przetłoczona do zbiorników miazgi. Następnie przy użyciu pras tłokowych nastąpi proces dotłoczenia miazgi.

- Zbiorniki procesowe:

Wytłoczony sok gromadzony będzie w zbiornikach ze stali nierdzewnej.

- Wirowanie i pasteryzowanie soku:

Ze zbiorników sok zostanie przepompowany do wirówek ,gdzie nastąpi proces odwirowania cząstek stałych. Odwirowany sok poddany zostanie pasteryzacji poprzez ogrzanie . Przepasteryzowany sok transportowany będzie rurociągami do zbiorników magazynowych i przechowywany w temp. ok. 4^o C.

- Magazynowanie :

Sok magazynowany będzie w 20 szt. zbiorników o poj. 1500 m³ każdy. wykonanych ze stali nierdzewnej , w temp. ok. 6^o C .

- Ultrafiltracja:

w zależności od planów produkcyjnych przepasteryzowany sok może zostać poddany procesowi filtracji za pomocą filtra UF.

- Linia wyparna:

przefiltrowany sok może być poddawany procesowi zagęszczania poprzez odparowanie na linii wyparnej. Ten sposób zagęszczenia pozwoli uzyskać produkt o gęstości ok. 1,35 kg/dm³ . Proces zagęszczania polega na doprowadzeniu do kolumny grzewczej soku. Gorąca para ogrzewa kolumnę od zewnątrz doprowadza do wrzenia i parowania cieczy, która uchodzi do następnego poziomu koncentracji. Opary kierowane są do separatora i na końcu używane są do dalszego podgrzewania. Produkt przechodzi kolejne etapy odparowania by uzyskać odpowiedni stopień koncentracji.. Zagęszczony koncentrat jest schładzany i transportowany rurociągiem do zbiornika uśredniającego i po standaryzacji do zbiorników magazynowych..

- Dystrybucja:

Dystrybucja i wysyłka soków i koncentratów z magazynu odbywa się poprzez zbiorniki uśredniające, co pozwala zachować pełną kontrolę nad jakością i powtarzalnością partii załadunkowych. Wysyłki realizowane są przy użyciu autocystern lub tankokontenerów.

- Mycie urządzeń i rurociągów linii produkcyjnej (stacja CIP).

Stacja mycia zapewnia czystość i higienę w zbiornikach procesowych, magazynowych i rurociągach transportujących surowiec tzw. rurarzach.

Środki do mycia przygotowywane są na stacji w formie roztworów roboczych i przepompowywane do urządzenia lub instalacji, która jest poddawana myciu. Następnie krążą w obiegu zamkniętym między stacją CIP a danym urządzeniem w czasie , który zapewni dokładne wymycie przy założonej

temperaturze. Temperatura mycia oraz stężenie roztworów myjących podlega stałej kontroli i automatycznej regulacji. Roztwory przetrzymywane są w trzech izolowanych podwójnym płaszczem zbiornikach i pobierane w razie potrzeby przez pompę.

Procedura mycia składa się z następujących etapów:

- odzyskanie pozostającego w układzie technologicznym produktu,
- wstępne wypłukanie z większych zabrudzeń,
- mycie z użyciem środków myjących (mycie kwaśne i zasadowe),
- płukanie czystą wodą,
- opcjonalnie dezynfekcja.

2. Parametry produkcyjne .

Roczne parametry produkcyjne instalacji:

- zużycie energii elektrycznej - 4 GWh/rok,
- zużycie wody - 354 415 m³/rok,
- zużycie gazu ziemnego - 2 000 000 m³/rok .
- podstawowy surowiec (jabłka) - 165 000 Mg/rok,
- produkt gotowy - 132 400 Mg/rok.

3. Czas pracy instalacji .

Instalacja pracować będzie w cyklu 24 h/dobę przez 7 dni w tygodniu.

Dla instalacji do produkcji soków owocowych można wskazać trzy okresy produkcyjne:

- okres szczytu produkcyjnego – ok.100 dni,
- okres zwiększonej produkcji – ok. 90 dni,
- pozostały okres.

Zmniejszenie wydajności produkcji nie ma istotnego wpływu na parametry pracy instalacji i urządzeń, zwiększa to jedynie okresy ich przestoju, podczas których prowadzone są prace konserwacyjne i ewentualne remonty.

4. Warianty funkcjonowania instalacji .

Nie przewiduje się wariantowych możliwości wykorzystania ani innych możliwości funkcjonowania instalacji i urządzeń podstawowych instalacji do produkcji soków niż normalne procesy technologiczne i eksploatacyjne.

III. WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI I ENERGII ORAZ WYTWARZANIA ODPADÓW.

1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

Źródłami emisji zanieczyszczeń będzie energetyczne spalanie gazu na potrzeby technologiczne (para technologiczna) w wytwornicy pary zasilanej gazem ziemnym o mocy

ok. 10 MW. Spaliny wprowadzane są do powietrza emitorem stalowym o wysokości $h = 30\text{m}$ i średnicy wylotu $d = 0,715\text{m}$, czas pracy 8760 h/rok.

Źródłem niezorganizowanej emisji będą środki transportu: samochody ciężarowe przywożące surowce i materiały do produkcji, odbierające gotowy produkt oraz samochody osobowe pracowników i klientów, a także samochody wywożące ścieki przemysłowe na oczyszczalnię ścieków.

1.1. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, rodzaje substancji oraz parametry instalacji, źródła powstawania i charakterystyka miejsc wprowadzania substancji do powietrza .

Nazwa źródła emisji	Czas eksploatacji [h/rok]	Parametry emitora			Rodzaj substancji	Dopuszczalna ilość suchych gazów odlotowych w warunkach normalnych , przy zawartości 3 % tlenu w gazach odlotowych [mg/m ³]
		Rodzaj	h [m]	D [m]		
Wytwornica pary	8760	otwarty	30	0,715	Dwutlenek azotu	100
					Dwutlenek siarki	35
					Pył	2

Emisja roczna:

Substancja	Emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem	0,152
Dwutlenek siarki	0,819
Tlenki azotu jako NO ₂	10,25
Tlenek węgla	2,77

2. Wytwarzanie i magazynowanie odpadów oraz określenie sposobu postępowania z wytwarzanymi odpadami.

2.1 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku:

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Źródło emisji	Ilość [Mg/rok]
ODPADY NIEBEZPIECZNE				
1	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad stanowią przepracowane bądź zestarzałe oleje stosowane w urządzeniach mechanicznych, które po pewnym okresie użytkowania lub przechowywania utraciły swe pierwotne właściwości i nie nadają się do dalszego użycia. Oleje stosowane do smarowania łożysk i części maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji	0,5
2	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad stanowią inne odpady olejowe stosowane w urządzeniach mechanicznych	0,5
3	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad stanowią opakowania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi lub zawierające pozostałości stosowanych preparatów chemicznych m.in. olejów i emulsji chłodzących oraz innych substancji stosowanych przy produkcji lub do utrzymania instalacji w dobrym stanie technicznym. Opakowaniami mogą być np.: pojemniki z tworzyw sztucznych, metalowe beczki.	0,5
4	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach) ,tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpad stanowią zabrudzone substancjami niebezpiecznymi np.: emulsjami chłodzącymi, olejami, ubrania ochronne, rękawice i ściwiwa, a także sorbenty służące do likwidacji wycieków oraz plam.	1,50
5	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad stanowią głównie zużyte źródła światła w postaci lamp fluorescencyjnych stanowiących oświetlenie maszyn wchodzących w skład instalacji oraz zużyte części elektroniczne maszyn i urządzeń	0,1
6	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpad stanowią mieszaniny substancji analitycznych lub przeterminowane chemikalia	0,5

7	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpad stanowią mieszaniny substancji analitycznych lub przeterminowane chemikalia	0,5
8	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad stanowią zużyte baterie i akumulatory z pojazdów oraz urządzeń elektrycznych i elektronicznych	1,5
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE				
9	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpad stanowią nienadające się do przetwarzania owoce	500
10	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	Odpady z procesu technologicznego po wyciśnięciu soku	50 000
11	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania po substancjach stosowanych w związku z eksploatacją instalacji, zbierane selektywnie	30
12	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania po substancjach stosowanych w związku z eksploatacją instalacji, zbierane selektywnie	25
13	15 01 03	Opakowania z drewna	Opakowania po substancjach stosowanych w związku z eksploatacją instalacji, zbierane selektywnie	30
14	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania po substancjach stosowanych w związku z eksploatacją instalacji, zbierane selektywnie	20
15	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady powstające w działach produkcyjnych, w trakcie takich czynności jak mycie, czyszczenie maszyn i urządzeń oraz wycieranie przez pracowników zabrudzonych rąk i usuwanie zniszczonych rękawic i ubrań ochronnych	2,0
16	16 01 03	Zużyte opony	Zużyte opony z zakładowych środków transportu	0,5
17	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad stanowią nienadające się do użytku różnorodne urządzenia elektroniczne wchodzące w skład instalacji	0,4
18	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad stanowią odpadowe tonery drukarskie	0,4

19	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady stanowią elementy pochodzące z rozbiórek i remontów budynków, budowli i dróg	10
20	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady stanowią elementy pochodzące z rozbiórek i remontów.	10
21	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Odpady stanowią elementy pochodzące z rozbiórek, remontów obiektów.	5
22	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady stanowią elementy pochodzące z rozbiórek, remontów obiektów.	20
23	17 04 01	Miedź, brąz , mosiądz	Odpady powstają ze złomowania części, elementów konstrukcji, instalacji, które nie nadają się do naprawy i nie mogą być wykorzystane	1
24	17 04 05	Żelazo i stal	Złom żelaza i stali powstający w trakcie prac budowlanych i remontowych	10

2.2. Miejsca magazynowania odpadów:

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Sposób magazynowania
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad należy magazynować selektywnie w oznakowanych napisem „olej odpadowy” wraz z kodem odpadu szczelnych pojemnikach Miejsce magazynowania stanowi – pomieszczenie magazynowo-warsztatowe
2	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad należy magazynować selektywnie w oznakowanych napisem „olej odpadowy” wraz z kodem odpadu szczelnych pojemnikach Miejsce magazynowania stanowi – pomieszczenie magazynowo-warsztatowe
3	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji	Odpad należy magazynować selektywnie

		niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	w oznakowanych napisem „olej odpadowy” wraz z kodem odpadu szczelnych pojemnikach Miejsce magazynowania stanowi – pomieszczenie magazynowo-warsztatowe
4	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach) ,tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady zbierane są w miejscu ich wytwarzania do pojemników z tworzyw sztucznych lub metalowych i magazynowane w budynku – pomieszczenie magazynowo-warsztatowe
5	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady należy magazynować selektywnie, w szczelnych specjalnie do tego celu przeznaczonych, oznakowanych pojemnikach lub oryginalnych opakowaniach kartonowych . Miejsce magazynowania stanowi – pomieszczenie magazynowo-warsztatowe
6	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady magazynowane są selektywnie w szczelnych i oznakowanych pojemnikach w pomieszczeniu zakładowego laboratorium
7	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady magazynowane są selektywnie w szczelnych i oznakowanych pojemnikach w pomieszczeniu zakładowego laboratorium
8	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady należy magazynować selektywnie w kwasoodpornych pojemnikach. W wydzielonym i oznakowanym miejscu w pomieszczeniu magazynowo-warsztatowym
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
9	02 03 04	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpady magazynowane w wydzielonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym w pojemnikach/kontenerach z tworzyw sztucznych lub metalowych
10	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	Odpady magazynowane w wydzielonym

			i oznakowanym miejscu na placu magazynowym w pojemnikach/kontenerach z tworzyw sztucznych lub metalowych
11	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane w wydzielonym i oznakowanym miejscu w pomieszczeniu magazynowo-warsztatowym w pojemnikach/kontenerach z tworzyw sztucznych lub metalowych
12	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane w wydzielonym i oznakowanym miejscu w pomieszczeniu magazynowo-warsztatowym w pojemnikach/kontenerach z tworzyw sztucznych lub metalowych
13	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane w wydzielonym i oznakowanym miejscu w pomieszczeniu magazynowo-warsztatowym w pojemnikach/kontenerach z tworzyw sztucznych lub metalowych
14	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane w wydzielonym i oznakowanym miejscu w pomieszczeniu magazynowo-warsztatowym w pojemnikach/kontenerach z tworzyw sztucznych lub metalowych
15	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady zbierane do oznakowanych pojemników lub worków foliowych w miejscach ich wytwarzania i następnie magazynowane w pomieszczeniu magazynowo-warsztatowym w pojemnikach/kontenerach z tworzyw sztucznych lub metalowych
16	16 01 03	Zużyte opony	Odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu. Lecz z chwilą wymiany w punkcie serwisowym przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów
17	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane w wydzielonym i oznakowanym miejscu w pomieszczeniu magazynowo-warsztatowym w pojemnikach/kontenerach z tworzyw sztucznych lub metalowych
18	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane w wydzielonym i oznakowanym miejscu w pomieszczeniu magazynowo-warsztatowym

			w pojemnikach/kontenerach z tworzyw sztucznych lub metalowych
19	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady będą magazynowane w kontenerach ustawionych w wydzielonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym
20	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady będą magazynowane w kontenerach ustawionych w wydzielonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym
21	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Odpady będą magazynowane w kontenerach ustawionych w wydzielonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym
22	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady będą magazynowane w kontenerach ustawionych w wydzielonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym
23	17 04 01	Miedź, brąz , mosiądz	Odpady magazynowane w wydzielonym i oznakowanym miejscu w pomieszczeniu magazynowo-warsztatowym w pojemnikach/kontenerach z tworzyw sztucznych lub metalowych
24	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady będą magazynowane w kontenerach ustawionych w wydzielonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym

2.3. Sposób gospodarowania odpadami.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Metody postępowania	Metody zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko
ODPADY NIEBEZPIECZNE				
1	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R9, R12	Prawidłowa eksploatacja maszyn i urządzeń technicznych, w szczególności przestrzeganie jednostkowych norm zużycia olejów, a w przypadku nadmiernego zużycia jak najszybsza naprawa sprzętu. Eliminowanie nieszczelności układów smarowania, oraz stoso-

		ków chlorow-coorganicznych		wania tzw. „dolewek”. Zastąpienie olejów obecnie używanych olejami których parametry pozwalają na przedłużenie czasu ich wykorzystywania.
2	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R9, R12	Prawidłowa eksploatacja maszyn i urządzeń technicznych, w szczególności przestrzeganie jednostkowych norm zużycia olejów, a w przypadku nadmiernego zużycia jak najszybsza naprawa sprzętu. Eliminowanie nieszczelności układów smarowania, oraz stosowania tzw. „dolewek”. Zastąpienie olejów obecnie używanych olejami ,których parametry pozwalają na przedłużenie czasu ich wykorzystywania.
3	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R1, R4	Zakup produktów i surowców w zbiorczych opakowaniach oraz segregacja opakowań, przestrzeganie parametrów procesu produkcyjnego, zwiększona uwaga załogi.
4	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach) ,tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R12, D10.	Prawidłowa eksploatacja maszyn i urządzeń technicznych, w szczególności przestrzeganie jednostkowych norm zużycia olejów, a w przypadku nadmiernego zużycia jak najszybsza naprawa sprzętu. Eliminowanie nieszczelności układów smarowania,
5	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: D9	Zakup nowoczesnych urządzeń o przedłużonym okresie użytkowania.
6	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne che-	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania	Stosowanie nowoczesnych metod analitycznych

		mikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R5, R6, D5, D8, D9.	
7	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R3, D5, D8, D9	Stosowanie nowoczesnych metod analitycznych
8	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: D9	Stosowanie akumulatorów odpowiedniej jakości i „marki”. Właściwa eksploatacja maszyn.
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE				
9	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R3, R10	Zakup produktów i surowców o wysokiej jakości, właściwy rozładunek surowca
10	02 03 80	Wyłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	Odbierane przez firmę posiadającą odpowiednie uprawnienia w tym zakresie lub osoby fizyczne. Do wykorzystania jako paliwo lub do zwiększenia żyzności gleb zgodnie z wymaganiami określonymi w przepisach wydanych na podstawie art. 30 ust.4 ustawy o odpadach.	Brak możliwości ograniczenia ilości odpadu. Zwiększenie produkcji wpłynie na wzrost ilości odpadu. Przestrzeganie reżimu technologicznego.

			Proces przetwarzania : R1, R3, R5, R10	
11	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R1, R3, D5, D9, D10	Zakup produktów i surowców w zbiorczych opakowaniach oraz segregacja opakowań
12	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R1, R3, D5.	Zakup produktów i surowców w zbiorczych opakowaniach oraz segregacja opakowań
13	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R1, R3	Zakup produktów i surowców w zbiorczych opakowaniach oraz segregacja opakowań
14	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R4,	Zakup produktów i surowców w zbiorczych opakowaniach oraz segregacja opakowań
15	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R1, D10.	Efektywne użytkowanie odzieży roboczej, wymiana z uwagi na stopień zniszczenia, a nie cykliczna (ze względu na stan materiału)
16	16 01 03	Zużyte opony	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R1, R3	Brak możliwości ograniczenia ilości odpadu. Wymiana opon następuje po ich całkowitym zużyciu.

17	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R3 , D9.	Zakup nowoczesnych urządzeń o przedłużonym okresie użytkowania.
18	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: D9.	Zakup nowoczesnych urządzeń o przedłużonym okresie użytkowania.
19	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R5, R12 .	Brak możliwości ograniczenia ilości odpadu.
20	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R5, R12 .	Brak możliwości ograniczenia ilości odpadu.
21	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R5, R12 , D1	Brak możliwości ograniczenia ilości odpadu.
22	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R5, R12 ,D1.	Brak możliwości ograniczenia ilości odpadu.

		inne niż wymienione w 17 01 06		
23	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R4 .	Brak możliwości ograniczenia ilości odpadu.
24	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R4 .	Brak możliwości ograniczenia ilości odpadu.

3. Emisja hałasu do środowiska.

Znaczące stacjonarne źródła hałasu zlokalizowane w zakładzie decydujące o klimacie akustycznym w środowisku to:

- centrale wentylacyjne nawiewno-wywiewne,
- centrala wentylacyjna nawiewna,
- agregat wody lodowej,
- wentylatorowe skraplacze amoniaku.

Dodatkowym źródłem hałasu będzie ruch pojazdów na terenie zakładu.

3.1. Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A, przenikający do środowiska w związku z pracą zakładu na tereny najbliższej zabudowy mieszkaniowej, zlokalizowanej od strony północnej zakładu w odległości ok.350 m wynosi:

- w porze dziennej w godzinach 6⁰⁰ – 22⁰⁰ - 50 dB
- w porze nocnej w godzinach 22⁰⁰ – 6⁰⁰ - 40 dB .

3.2. Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby:

Zakład będzie pracował przez całą dobę, z tym, że w porze nocnej (w godz. 22⁰⁰ – 6⁰⁰) nie będzie się odbywał dowóz surowców, odbiór gotowych wyrobów oraz wywóz ścieków.

4. Wprowadzanie do środowiska substancji lub energii w warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Nie przewiduje się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w związku z czym nie określa się warunków wprowadzania do środowiska sub-

stancji i energii oraz wytwarzania odpadów w takich przypadkach. W trakcie rozruchu i wyłączenia zakładu nie występują emisje różniące się od emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

IV. ZAOPATRZENIE ZAKŁADU W WODĘ:

Zakład aktualnie zaopatrywany jest w wodę z gminnej komunalnej sieci wodociągowej będącej własnością Gminy Koprzywnica.

Ilości pobieranej przez Zakład wody są monitorowane, pomiar ilości wody pobieranej z gminnego wodociągu odbywa się za pomocą wodomierza zainstalowanego na przyłączy wodociągowym. Pobierana woda wykorzystywana jest głównie do procesu technologicznego zakładu przetwórstwa owoców a także na potrzeby socjalno-bytowe załogi.

Prognozowane ilości zużywanej wody w Zakładzie wynosić będą:

Parametr	Jednostka zużycia	Wartość
Qd	m ³ /d	971
Qr	m ³ /rok	354415

Docelowo Zakład planuje uruchomić własne ujęcie wód podziemnych. Na wykonanie urządzeń do poboru wody i na pobór wód podziemnych Zakład będzie wnioskował o uzyskanie pozwolenia wodnoprawnego sektorowego, gdyż pobierane wody podziemne nie będą wykorzystywane wyłącznie na potrzeby instalacji IPPC.

V. ILOŚĆ , STAN I SKŁAD ŚCIEKÓW.

Ścieki pochodzące z instalacji :

W zakładzie powstają następujące rodzaje ścieków:

- socjalno-bytowe,
- technologiczne powstałe w procesie przetwórstwa owoców,
- wody opadowe i roztopowe.

Ścieki socjalno-bytowe oraz ścieki technologiczne z instalacji IPPC kanalizacją zakładową wprowadzane są do szczelnego bezodpływowego zbiornika, skąd jako przemysłowe wywożone będą okresowo na miejską oczyszczalnię ścieków w Sandomierzu.

Przewidywana ilość powstających w Zakładzie ścieków przemysłowych (mieszanin ścieków socjalno-bytowych i technologicznych) wynosić będzie:

Parametr	Jednostka	Ilość
Qd	m ³ /d	970
Qr	m ³ /rok	354050

Przewidywany stan i skład ścieków przemysłowych:

Wskaźnik	Jednostka	Zawartość
Zawiesiny ogólne	mg/dm ³	400 - 800
Chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT _{Cr})	mg O ₂ /dm ³	1000 - 2000
Pięciodobowe biochemiczne zapotrzebowanie tlenu (BZT ₅)	Mg O ₂ /dm ³	900 - 1800
Azot ogólny	mg/dm ³	40 - 60
Azot amonowy	mg/dm ³	15 - 20
Fosfor ogólny	mg/dm ³	8 - 20
Azot azotynowy	mg/dm ³	< 2
odczyn	pH	6,5 - 9,0
temperatura	°C	< 35

Z uwagi na to, iż w składzie ścieków przemysłowych będą obecne substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, Zakład jako wytwórca ścieków przemysłowych zawierających takie substancje, zobowiązany jest uzyskać pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie ścieków do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu – zgodnie z przepisami ustawy z dnia 20.07.2017 r Prawo wodne (Dz. U. z 2017, poz. 1566).

Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu, wprowadzane będą za pośrednictwem wewnętrznego systemu kanalizacji deszczowej do szczelnego zbiornika odparowującego oraz odprowadzane będą do rowu melioracyjnego. Zagadnienia wód opadowych i roztopowych nie są związane z eksploatacją instalacji IPPC i nie były przedmiotem przedłożonego wniosku o pozwolenie zintegrowane. Warunki wprowadzania tych wód do środowiska zostaną uregulowane odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym.

VI. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH, W TYM POMIARU I EWIDENCJONOWANIA WIELKOŚCIAMI EMISJI.

1. Monitoring procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji.

Monitoring zakładu należy realizować poprzez:

- rejestrację zużycia wody, energii elektrycznej, gazu ziemnego,
- rejestrację powstających ścieków,
- wielkość produkcji ciepła,
- rejestrację ilości i wagi przyjmowanych surowców oraz powstających produktów,
- ewidencję wytwarzanych odpadów,
- pomiary poziomu hałasu,
- rejestrację przeglądów eksploatacyjnych urządzeń technicznych instalacji.

2. Monitoring i ewidencjonowanie emisji substancji do powietrza.

Pomiary wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza należy prowadzić okresowo dwa razy w roku raz w sezonie zimowym (październik – marzec) i raz w sezonie letnim (kwiecień- wrzesień), zgodnie z obowiązującymi przepisami w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji.

W terminie 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji Wnioskodawca zobowiązany jest do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

Wyniki pomiarów należy przekazywać w terminie 30 dni od dnia pomiarów do Starosty

Sandomierskiego i Świętokrzyskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Kielcach.

Prowadzący instalację obowiązany jest do ewidencjonowania informacji i danych z monitoringu oraz ich przechowywania przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą. Należy sporządzać i wprowadzać do Krajowej bazy raport zawierający stosowne informacje o emisjach, we wskazany sposób oraz odpowiednim terminie, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

3. Ewidencjonowanie wytwarzanych odpadów.

Należy prowadzić ewidencję ilościową i jakościową wytwarzanych odpadów zgodnie z katalogiem odpadów, w oparciu o karty ewidencji odpadów, karty przekazania odpadów, oraz roczne sprawozdanie o wytwarzanych odpadach i gospodarowaniu odpadami, których wzory określone są w aktualnie obowiązujących przepisach prawnych.

4. Monitoring i ewidencjonowanie emisji hałasu do środowiska.

Pomiary hałasu w środowisku, pochodzącego od instalacji prowadzić z częstotliwością raz na dwa lata, z zastosowaniem metodyki referencyjnej i sposobem ich przekazywania określonym organom, zgodnie z obowiązującymi aktami prawnymi.

5. Monitoring zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych.

Badania zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko oraz wykonywanie pomiarów zawartości tych substancji należy prowadzić w sposób i z częstotliwością określoną obowiązującymi przepisami. Wyniki badań lub pomiarów należy przekazywać tut. organowi w terminie miesiąca od dnia ich wykonania.

VII. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI.

1. Stosowane metody ochrony środowiska wodnego:

- 1.1. dostosowanie poboru wody do rzeczywistych potrzeb,
- 1.2. automatyzacja i wykorzystanie obiegów zamkniętych, oraz kontrola zużycia wody,
- 1.3. miejsca przeładunkowe substancji niebezpiecznych wyposażone są w chemoodporną szczelną nawierzchnię,
- 1.4. miejsca wyładunku substancji chemicznych zabezpieczone separatorami,
- 1.5. kanalizacja deszczowa wyposażona jest w osadnik zawieszin mineralnych i separator substancji ropopochodnych,
- 1.6. szczelne systemy kanalizacyjne,
- 1.7. prowadzenie monitoringu oraz analiz zużycia wody,
- 1.8. usuwanie na bieżąco nieszczelności instalacji wodociągowej.

2. Stosowane metody ochrony powietrza:

- 2.1. operacje przeładunkowe zabezpieczone są przed pyleniem oraz ulatnianiem się gazów do powietrza,
- 2.2. wprowadzenie systemu kontroli stosowanych substancji niekorzystnych mieszanin na etapie ich wprowadzania do stosowania poprzez procedury systemu zarządzania środowiskowego,
- 2.3. stosowanie systemów alarmowych oraz systemów detekcji nieszczelności instalacji chłodniczej,
- 2.4. wdrożenie planu działań na wypadek nieszczelności układu chłodniczego wraz z metodyką postępowania mającą minimalizować skutki nieszczelności,
- 2.5. stosowanie filtrów odpylających oraz uszczelnianie ciągów transportowo-przeładunkowych.

3. Stosowane metody ochrony przez hałasem:

- 3.1. dobór nowych urządzeń ograniczających do minimum emisje hałasu do środowiska,
- 3.2. stosowanie materiałów o wysokiej izolacyjności,
- 3.3. wykonanie nowych systemów wentylacyjnych i klimatyzacyjnych z materiałów o lepszych właściwościach izolacji akustycznej,
- 3.4. przeprowadzanie systematycznych przeglądów urządzeń w celu bieżącego usuwania usterek.

4. Stosowane metody ograniczania ilości wytwarzanych odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- 4.1. selektywne magazynowanie odpadów w wydzielonych miejscach o uszczelnionej nawierzchni w sposób wykluczający ujemny wpływ na środowisko,
- 4.2. prowadzenie ewidencji odpadów,
- 4.3. segregacja odpadów w celu maksymalnego ich wykorzystania,
- 4.4. przekazywanie odpadów do dalszego gospodarowania posiadaczom odpadów posiadającym odpowiednie uprawnienia.

5. Stosowane metody ochrony środowiska jako całości:

- 5.1. monitorowanie parametrów fizycznych i chemicznych procesu w celu potwierdzenia, że eksploatacja instalacji przebiega prawidłowo,
- 5.2. monitorowanie zanieczyszczeń odprowadzanych z instalacji do środowiska,
- 5.3. identyfikacja i ocena aspektów środowiskowych, ciągle doskonalenie w zakresie zmniejszania wpływu na środowisko i zużycia zasobów naturalnych,
- 5.4. minimalizacja zużycia energii,
- 5.5. stosowanie zamkniętych układów chłodzenia,
- 5.6. zorganizowanie miejsc magazynowania substancji chemicznych w sposób zabezpieczający przed ich przedostaniem do środowiska (wydzielone i zabezpieczone obszary magazynowe lub specjalne zbiorniki przystosowane do magazynowania odpowiedniej substancji chemicznej),
- 5.7. prowadzenie instrukcji i szkoleń pracowników z zakresu ochrony środowiska.

VIII. SPOSÓB PROWADZENIA SYSTEMATYCZNEJ OCENY RYZYKA ZANIECZYSZCZANIA GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH SUBSTANCJAMI POWODUJĄCYMI RYZYKO.

Do wniosku załączono Raport początkowy dla instalacji IPPC do produkcji soków, w którym przeanalizowano wyniki przeprowadzonych badań gruntu i wód gruntowych .

Analiza wykazała, że grunty należy uznać za niezanieczyszczone i wykazała słaby stan chemiczny wód gruntowych.

Właściwa ochrona powierzchni ziemi i gleby i wód gruntowych zapewniona jest poprzez :

- magazynowanie surowców, odpadów i produktów w miejscach do tego przeznaczonych,
- miejsca te są odpowiednio zabezpieczone przed przedostawaniem się magazynowanych substancji do gruntu,
- prowadzenie przeładunku substancji wyłącznie w wyznaczonych do tego celu miejscach, posiadających szczelną utwardzoną powierzchnię,
- instalacje produkcyjne są umieszczone w obrębie obiektów posiadających szczelne posadzki.

IX. SPOSOBY OGRANICZANIA ODDZIAŁYWAŃ TRANAGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO.

Oddziaływanie przedmiotowej instalacji do produkcji soków ma wyłącznie charakter lokalny. Instalacja ta nie oddziałuje transgranicznie na środowisko.

X. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII ORAZ WYMÓG INFORMOWANIA O WYSTĄPIENIU AWARII.

Zakład nie jest zaliczony do zakładów o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Do sposobów zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii w zakładzie należy:

- bezwzględne przestrzeganie instrukcji szczegółowych eksploatacji urządzeń i obiektów mogących spowodować zagrożenie wystąpienia awarii, prowadzenie obsługi i kontroli w sposób zapewniający ich sprawność oraz bezpieczeństwo pracy.
- wszystkie komórki organizacyjne posiadają szczegółowe instrukcje eksploatacji urządzeń oraz instrukcje dotyczące zapobiegania awariom przemysłowym i postępowania na wypadek ich wystąpienia.
- szkolenia personelu w zakresie obsługi urządzeń na poszczególnych stanowiskach pracy, a także zachowań na wypadek wystąpienia awarii,
- miejsca rozładunku, stosowania i magazynowania substancji i preparatów chemicznych szczególnie tych sklasyfikowanych jako niebezpieczne, mogących powodować skażenia środowiska, zagrożenie dla ludzi, zostały wyposażone w tace ochronne, szczelne nawierzchnie z wykorzystaniem nawierzchni zmywalnej, ograniczające negatywny wpływ w momencie wycieku substancji, ponadto obiekty szczególnie narażone na awarie przemysłowe posiadają urządzenia gaśnicze, wentylację, instalację uziemienia i ochrony odgromowej,
- zakład posiada podręczny sprzęt i środki dla zapobiegania skażeniom i usuwania skutków awarii przemysłowej,
- odpowiednie służby zakładu monitorują na bieżąco zagrożenia jakie mogą nieść poszczególne substancje. Ze względu na nagromadzoną ilość i charakterystykę odnosi się to przede wszystkim do amoniaku. O ewentualnym wycieku amoniaku należy powiadomić Straż Pożarną.
- wszelkie awarie związane z pracą zakładu winny być zgłaszane prowadzącemu instalację.

XI. SPOSOBY POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI.

Zakończenie eksploatacji instalacji polegać będzie na demontażu instalacji i przywróceniu terenu do stanu pierwotnego. Proces ten przeprowadzony zostanie zgodnie z zasadami obowiązujących przepisów, w tym ustawy prawo budowlane, prawo ochrony środowiska, prawo wodne, o odpadach, o ochronie gruntów rolnych i leśnych.

Procedura likwidacji instalacji uwzględniac będzie sposób bezpiecznego dla środowiska usunięcia substancji pozostałych w urządzeniach instalacji, bezpiecznego dla środowiska zagospodarowania lub unieszkodliwienia odpadów wytworzonych podczas prac rozbiórkowych oraz zagospodarowania terenu.

XII. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII.

1. Wprowadzenie jednolitego systemu nadzoru i rejestracji zużycia energii,
2. Objęcie stałym monitoringiem pracę urządzeń w celu określenia miejsc, gdzie poprzez usprawnienie technologii lub obsługi możliwe są oszczędności w zużyciu pary technologicznej oraz energii elektrycznej,
3. Stosowanie urządzeń pomiarowych o odpowiedniej klasie dokładności,
4. Odzysk ciepła w układzie pasteryzatorów,

5. Ograniczenie strat ciepła poprzez właściwą izolację cieplną ścian budynków, rurociągów służących do przesyłu ciepła,
6. Zastosowanie oświetlenia energooszczędnego,
7. Prowadzenie efektywnego zarządzania energią – optymalizacja i monitoring.

XIII. INNE ZOBOWIĄZANIA.

Zobowiązuje się Stronę do:

1. Archiwizowania kserokopii dokumentów sporządzanych na potrzeby sprawozdawczości dotyczącej korzystania ze środowiska, informacji na temat przeglądów eksploatacyjnych stosowanych maszyn i urządzeń oraz wyników monitoringu zakładu, o którym mowa w rozdziale VI pkt 1 i ich przedkładania wraz z raportem z realizacji niniejszej decyzji oraz na żądanie tut. organu.
2. Przedkładania Staroście Sandomierskiemu raz na dwa lata wyników pomiarów hałasu, do wykonania których Strona zobowiązana jest przepisami prawa, wraz z ich analizą i interpretacją.
3. Przedłożenia raportu z realizacji niniejszej decyzji po 5-ciu latach od wydania pozwolenia.
4. Informowania na bieżąco Starostę Sandomierskiego o planowanych zmianach funkcjonowania instalacji objętej niniejszym pozwoleniem.

XIV. Termin obowiązywania niniejszej decyzji wyznacza się na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

Dreher Poland Spółka z o.o., ul. Marynarska 11 02-674 Warszawa pismem z dnia 15.09.2017 roku (data wpływu do tut. Urzędu 02.02.2018), jako prowadzący instalację do produkcji soków owocowych o zdolności produkcyjnej 760 ton soku dziennie, zlokalizowaną w Koprzywnicy ul. Krakowska 149 27-660 Koprzywnica przedłożyła wniosek o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla tej instalacji. Do wniosku załączono dowód wniesienia opłaty rejestracyjnej w wysokości 12 000 zł na wydrebniony rachunek bankowy Nr 76 1130 1062 0000 0109 9520 0010 Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej.

Przedłożony wniosek o pozwolenie zintegrowane, uzupełniany był przy pismach z dnia: 13.03.2018r., 04.04.2018r., 27.04.2018 r. i 10.05.2018r.

Instalacja do produkcji soków owocowych zakwalifikowana jako instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez 90 kolejnych dni w danym roku, zalicza się do instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości na podstawie pkt 6 ppkt 5 lit. 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 r, poz. 1169).

Wobec tego dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r – Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. z 2018r. Poz. 799) .

Wnioskodawca posiada do przedmiotowej instalacji tytuł prawny, w związku z czym uprawniony jest do występowania o wydanie takiego pozwolenia.

Przedmiotowa instalacja nie kwalifikuje się do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać określonych w § 2 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2016 r, poz. 71). Przedmiotowa instalacja nie znajduje się na terenie zakładu, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące znacząco oddziaływać na środowisko, dla którego sporządzenie raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko jest obowiązkowe, ani na terenie zamkniętym w znaczeniu art. 3 pkt 40 Prawa ochrony środowiska. W związku z powyższym organem właściwym do wydania przedmiotowej decyzji, zgodnie z art. 183 i 378 Prawa ochrony środowiska, jest starosta.

Starosta Sandomierski podał do publicznej wiadomości informację o prowadzonym postępowaniu w sprawie wydania niniejszego pozwolenia oraz o możliwości składania uwag i wniosków w terminie 30 dni od daty podania do publicznej wiadomości, wskazując jednocześnie miejsce ich składania.

Ogłoszenie przez 30 dni było również dostępne na stronie internetowej tut. Urzędu – BIP, tablicy ogłoszeń w tut. Urzędzie i Urzędzie Miasta i Gminy Koprzywnica.

W tym terminie nie wniesiono żadnych uwag i zastrzeżeń do prowadzonego postępowania.

Zgodnie z art. 209 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska tut. organ przekazał Ministrowi Środowiska zapis wniosku w wersji elektronicznej.

We wniosku wykazano, że przedmiotowa instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki, a jej eksploatacja nie będzie powodować przekroczenia wymaganych standardów jakości środowiska jako całości.

Dopuszczalne wielkości emisji dla instalacji określono uwzględniając:

- potrzebę przestrzegania obowiązujących standardów jakości środowiska,
- potrzebę przestrzegania obowiązujących standardów emisyjnych,
- analizę zgodności z wymaganiami najlepszych dostępnych technik (BAT).

W pozwoleniu ustalono warunki :

- emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji ,
- wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami ,

oraz określono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem.

Aktualnie Zakład nie pobiera wód podziemnych ani powierzchniowych, woda dla Zakładu dostarczana jest z gminnej sieci wodociągowej.

Docelowo Zakład planuje uruchomić własne ujęcie wód podziemnych. Na wykonanie urządzeń do poboru wody i na pobór wód podziemnych Zakład będzie wnioskował o uzyskanie pozwolenia wodnoprawnego sektorowego, gdyż pobierane wody podziemne nie będą wyłącznie na potrzeby instalacji IPPC. Zgodnie z art. 211 ust.6 pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska - w pozwoleniu niniejszym określono ilość pobieranej wody.

W związku z eksploatacją instalacji powstają ścieki technologiczne z procesu przetwórstwa owoców, które wraz ze ściekami bytowymi z Zakładu wprowadzane są do szczelnego zbiornika bez-odpływowego, gromadzone w nim i okresowo wywożone do miejskiej oczyszczalni w Sandomierzu.

Z uwagi na to, iż w składzie ścieków przemysłowych znajdują się substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, Zakład jako wytwórca ścieków przemysłowych zawierających takie substancje, zobowiązany jest uzyskać pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie ścieków do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu – zgodnie z przepisami ustawy z dnia 20.07.2017 r Prawo wodne /Dz. U. z 2017, poz. 1566 z późn.zm./.

Wobec powyższego, z uwagi na to, iż ścieki powstałe w związku z eksploatacją instalacji nie są bezpośrednio wprowadzane do wód lub do ziemi, w niniejszej decyzji nie ustalono warunków ich odprowadzania lecz - zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska - określono ich ilość, stan i skład.

Zakładowy system kanalizacji deszczowej na terenie Zakładu nie stanowi elementu instalacji IPPC i nie był objęty wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Wprowadzanie ścieków deszczowych do środowiska uregulowane będzie odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym.

Analizowana instalacja jest źródłem zorganizowanej emisji do powietrza pochodzącej z energetycznego spalania gazu na potrzeby technologiczne (para technologiczna) w wytwornicy pary zasilanej gazem ziemnym o mocy ok. 10 MW. Spaliny wprowadzane są do powietrza emitorem stalowym o wysokości $h = 30\text{m}$ i średnicy wylotu $d = 0,715\text{m}$, czas pracy 8760 h/rok.

Źródłem niezorganizowanej emisji będą środki transportu: samochody ciężarowe przywożące surowce i materiały do produkcji, odbierające gotowy produkt oraz samochody osobowe pracowników i klientów, a także samochody wywożące ścieki przemysłowe na oczyszczalnię ścieków.

Przeprowadzone w dokumentacji obliczenia wykazały, że emisja substancji do powietrza spowodowana eksploatacją instalacji nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych wartości stężeń zanieczyszczeń w powietrzu.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody /Dz.U. poz. 1542 z późn.zm./ dla wytwornicy pary o mocy 10 MW istnieje obowiązek prowadzenia okresowych pomiarów emisji do powietrza z częstotliwością dwa razy w roku raz w sezonie zimowym (październik – marzec) i raz w sezonie letnim (kwiecień- wrzesień).

Ponadto zgodnie z art. 147 ust.4 na Wnioskodawcę nałożono obowiązek do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza jako dla nowej instalacji.

Prowadzący instalację jest obowiązany do sporządzania i wprowadzania do Krajowej bazy raportu zawierającego stosowne informacje o emisjach, we wskazany sposób oraz odpowiednim terminie, zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy z dnia 17 lipca 2009r. o systemie zarządzania emisjami gazów cieplarnianych i innych substancji /t.j. Dz.U. z 2017r. poz. 286 z późn.zm./.

W wyniku eksploatacji instalacji powstawać będą odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne. Sposób postępowania z wytworzonymi odpadami jest zgodny z przepisami ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach /t.j. Dz.U. z 2018r. poz. 992/.

Dreher Poland Sp. z o.o. jest zobowiązana do prowadzenia ewidencji odpadów oraz dokonywania sprawozdawczości w tym zakresie.

Znaczące stacjonarne źródła hałasu zlokalizowane w zakładzie decydujące o klimacie akustycznym w środowisku to: centrale wentylacyjne nawiewno-wywiewne, centrala wentylacyjna nawiewna,

agregat wody lodowej, wentylatorowe skraplacze amoniaku, a także ruch pojazdów na terenie zakładu. Zakład będzie pracował przez całą dobę, z tym, że w porze nocnej (w godz. 22⁰⁰ – 6⁰⁰) nie będzie się odbywał dowóz surowców, odbiór gotowych wyrobów oraz wywóz ścieków.

Teren wokół zakładu objęty jest aktualnym Miejscowym Planem Zagospodarowania Przestrzennego miejscowości „Koprzywnica” gm. Koprzywnica zatwierdzonym uchwałą Nr XIII/80/2011 Rady Miejskiej w Koprzywnicy z dnia 28.10.2011r. ogłoszoną w Dzienniku Urzędowym Województwa Świętokrzyskiego z 2012r. poz.301 i 302 z dnia 23.01.2012r., zmieniony uchwałą Nr XL/202/2013 Rady Miejskiej w Koprzywnicy z dnia 20.11.2013r. ogłoszoną w Dzienniku Urzędowym Województwa Świętokrzyskiego z 2013r. poz.4443 z dnia 30.12.2013r.

Bezpośrednie sąsiedztwo zakładu stanowią: od strony północnej tereny lasów i przeznaczone do zalesienia oraz tereny przeznaczone pod działalność usługową, od strony południowej tereny przeznaczone na działalność produkcyjną, od strony wschodniej tereny leśne, od strony zachodniej droga krajowa nr 79, tereny parkingowe oraz tereny leśne.

Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej to nieruchomość z zabudową mieszkalną określona w planie jako tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej znajduje się w odległości ok. 350 m w kierunku północnym i dla tych terenów określono w decyzji dopuszczalny poziom hałasu na poziomie 50 dB w porze dziennej i 40 dB w porze nocnej.

Zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami Dreher Polska Sp. z o.o. jest zobowiązana do wykonywania okresowych pomiarów hałasu w środowisku raz na dwa lata. Wymagania w zakresie częstotliwości oraz metodyki referencyjnej wykonywania pomiarów hałasu w środowisku określa obecnie obowiązujące rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody /Dz.U. poz. 1542 z późn.zm./. Ponadto prowadzący instalację jest obowiązany do przekazywania wyników pomiarów właściwym organom ochrony środowiska tj.: staroście i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska stosownie do aktualnie obowiązującego rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji /Dz.U. Nr 215 poz. 1366/.

Zgodnie z dokonaną we wniosku analizą, ilości substancji niebezpiecznych występujących w zakładzie nie kwalifikują go do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, stosownie do art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska. Przedmiotowa instalacja nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym, wobec czego w niniejszej decyzji wskazano sposoby zapobiegania wystąpieniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Stosownie do art. 208 ust.2 pkt 4 lit.a w/w ustawy Prawo ochrony środowiska wniosek o wydanie pozwolenia zawierał Raport początkowy dla instalacji IPPC – instalacja do produkcji soków. Omawiana instalacja jest instalacją nową. Przeprowadzone badania środowiska gruntowo-wodnego wykazały, że grunty należy uznać za niezanieczyszczone, natomiast analiza wód gruntowych wykazała słaby stan chemiczny wód z uwagi na zawartość cynku i substancji ropopochodnych. Przedmiotowa instalacja nie będzie stwarzać możliwości wystąpienia transgranicznego oddziaływania na środowisko, a więc nie wymaga przeprowadzenia postępowania w tym zakresie.

Nie wnioskowano o wyłączenie z udostępniania danych o wartości handlowej w tym technologicznych.

Dotychczas dla instalacji do produkcji soków nie opublikowano konkluzji BAT.

We wniosku zamieszczono porównanie technologii stosowanych w zakładzie z Najlepszą Dostępną Techniką (BAT) określoną w dokumentach referencyjnych (BREF). Jako podstawowy dokument referencyjny dla przedmiotowej instalacji zidentyfikowano dokument opisujący najlepsze dostępne techniki dla przemysłu spożywczego – „Zintegrowane zapobieganie zanieczyszczeniom i ich ograniczanie”.

Informacje przedstawione we wniosku i ocenie zgodności wykazują, że przedmiotowa instalacja spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik BAT (BREF) dla przemysłu spożywczego, a w szczególności:

- nie powoduje naruszenia obowiązujących standardów emisyjnych,
- pozwala na dotrzymanie standardów jakości środowiska na poziomie wymaganym obowiązującymi przepisami,
- spełnia kryteria techniczne zapobiegania i ograniczania emisji, a także kryteria monitorowania i zarządzania charakterystyczne dla BAT w sektorze przemysłu spożywczego.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji niniejszej decyzji.

POUCZENIE.

1. Stosownie do treści art.216 ustawy Prawo ochrony środowiska, Starosta co najmniej raz na 5 lat będzie dokonywał analizy wydanego pozwolenia zintegrowanego.
2. Zgodnie z art. 194 i 195 cytowanej ustawy pozwolenie zintegrowane może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania m.in. jeżeli instalacja nie jest należycie eksploatowana przez co stwarza zagrożenie pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub zagrożenie życia lub zdrowia ludzi, eksploatacja instalacji jest prowadzona z naruszeniem warunków pozwolenia i innych przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska lub ustawy o odpadach lub jeżeli przepisy dotyczące ochrony środowiska zmieniły się w stopniu uniemożliwiającym emisję lub korzystanie ze środowiska na warunkach określonych w pozwoleniu.
3. Strona jest obowiązana do przestrzegania wszystkich wymogów wynikających bezpośrednio z mocy prawa, które obowiązując z mocy prawa nie wymagają aby umieszczać je w warunkach pozwolenia.

Zgodnie z treścią art. 127a ustawy Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U z 2017 r. poz. 1257) w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego za pośrednictwem Starosty Sandomierskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

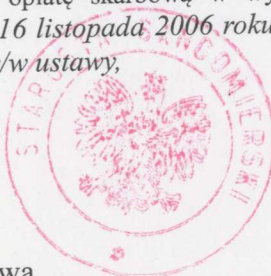
Od niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 2011 zł na konto Urzędu Miejskiego w Sandomierzu zgodnie z *ustawą z dnia 16 listopada 2006 roku o opłacie skarbowej /t.j. Dz.U. z 2018r. poz. 1044/ częścią III pkt 40 załącznika do w/w ustawy.*

Otrzymują:

1 x Dreher Poland Sp. z o.o.

ul. Marynarska 11, 02-674 Warszawa

1 x Dreher Poland Sp. z o.o.



Z up. STAROSTY
mgr inż. Rafał Wnuk
Naczelnik Wydziału
Rolnictwa i Ochrony Środowiska

ul. Krakowska 149
27-660 Koprzywnica
1 x a/a.

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Marszałek Województwa Świętokrzyskiego
Al. IX Wieków Kielc 3, 25-516 Kielce
3. Świętokrzyski Wojewódzki
Inspektor Ochrony Środowiska
Al. IX Wieków Kielc 3, 25- 516 Kielce
4. Burmistrz Miasta i Gminy Koprzywnica
ul. 11 Listopada 88, 27-660 Koprzywnica