

Tychy, dnia 20 stycznia 2016 roku

IKO.6223.1.2016.EO

**DECYZJA Nr 3/2016  
PREZYDENTA MIASTA TYCHY**

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016r., poz. 23 t.j.), art. 217, art. 376 pkt 2, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013r., poz. 1232 t.j. z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku przedsiębiorcy EKOLAND sp. z o.o. z siedzibą w Tychach przy ul. Strefowej 2 w imieniu, którego występuje Pani Elżbieta Ochocka na podstawie pełnomocnictwa z dnia 22.12.2015r., w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją nr 56/2015 znak: IKO.6223.4.2015.EO z dnia 12 listopada 2015 roku, dla instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 360 ton wyrobów gotowych na dobę oraz instalacji do oczyszczania ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji j.w o przepustowości 3 000 m<sup>3</sup>/dobę i 3 700 kg BZT<sub>5</sub>/dobę, przy ul. Strefowej 2 oraz wydania tekstu jednolitego pozwolenia

**orzekam**

udzielam przedsiębiorcy **EKOLAND spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w Tychach przy ul. Strefowej 2 (NIP: 5510007831, Regon: 070400156, KRS: 0000046638)** pozwolenia zintegrowanego dla instalacji:

- do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 360 ton wyrobów gotowych na dobę,
  - instalacji do oczyszczania ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji j.w o przepustowości 3 000 m<sup>3</sup>/dobę i 3 700 kg BZT<sub>5</sub>/dobę
- zlokalizowanych w Tychach przy ul. Strefowej 2, z zastrzeżeniem zachowania określonych poniżej warunków:

**I. Rodzaj działalności i lokalizacja instalacji.**

**I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.**

EKOLAND sp. z o.o. z siedzibą w Tychach przy ul. Strefowej 2, jest producentem napojów i soków owocowych i owocowo – warzywnych, wytwarzanych na bazie koncentratów owocowych (koncentrat pomarańczowy, grejpfrutowy, jabłkowy, itp.), pulp owocowo – warzywnych oraz wody (z dodatkiem cukru, witaminy C) utrwalonych w procesie pasteryzacji w hermetycznie zamkniętych opakowaniach.

**I.2. Lokalizacja.**

Działalność prowadzona jest na terenie nieruchomości stanowiących własność EKOLAND sp. z o.o. położonych w Tychach przy ul. Strefowej 2 (obręb Urbanowice działki o numerach: 845/102, 846/102, 1019/75, 1288/75, 1289/100, 1291/76, 1294/119, 1296/119, 1297/76, 1142/120, 1256/119, 1270/119, 438/1, 473/1, 474/1, 1299/76, 733/101, 1011/119, 731/102).

**I.3. Oznaczenie prowadzącego instalację.**

Instalacja do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego oraz instalacja do oczyszczania ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji j.w. stanowi własność EKOLAND sp. z o.o. w Tychach przy ul. Strefowej 2.

**II. Rodzaj i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne.**

**II.1. Instalacja do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 360 ton wyrobów gotowych na dobę.**

Instalacja IPPC do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego składa się z linii produkcyjnych:

- 1) linie kartonowe (C1, C2, C3, C4, C5, T1, T2, T3, E1) o wydajności nominalnej od 2 700 do 12 000 szt./h. W skład każdej linii wchodzi następujące urządzenia: pasteryzator, nalewarka, drukarka

- daty, bufor, aplikator zamknięć, tester obecności zakrętki, tackarka, foliarka, paletyzator, owijarka stretch,
- 2) linia butelkowa (B1) o wydajności nominalnej od 12 000 do 50 000 szt./h. W skład linii wchodzi następujące urządzenia: pasteryzator, nalewarka, aplikator zamknięć, depaletyzator, tester butelek, bufor, pasteryzator tunelowy, aplikator etykiet, tester butelek, drukarka daty, foliarka, paletyzator, owijarka stretch,
  - 3) linie PET aseptyczne (A1, A2, A3, A4) o wydajności nominalnej od 15 000 do 40 000 szt./h. W skład każdej linii wchodzi następujące urządzenia: pasteryzator, nalewarka, aplikator zamknięć, rozdmuch, tester butelek, drukarka daty, bufor, aplikator etykiet (2 szt), foliarka, paletyzator, owijarka stretch,
  - 4) linia PET nieaseptyczna (P2) o wydajności nominalnej od 4 000 do 9 000 szt./h. W skład linii wchodzi następujące urządzenia: pasteryzator, nalewarka, aplikator zamknięć, rozdmuch, tester butelek, drukarka daty, bufor, aplikator etykiet, foliarka, paletyzator, owijarka stretch.

### II.1.1. Opis procesów technologicznych.

Surowce dostarczane są w postaci koncentratów lub przecierów w opakowaniach aseptycznych lub nieaseptycznych (beczka, skrzynia, tanki, kanistry) lub przywożone w cysternach samochodowych, z których przepompowywane są do zbiorników kupażowych (pojemność od 30 do 80 ton), zapewniających odpowiednie warunki przechowywania. Surowce magazynowane są zgodnie z wytycznymi producenta w mroźni, chłodni lub w warunkach otoczenia.

Przygotowanie wyrobu gotowego - nastawu (mieszanie surowców) do rozlewu, przebiega w sposób zautomatyzowany i polega na dozowaniu składników do zbiornika mieszania, zgodnie z ustaloną recepturą, uzupełnieniu wodą, substancjami dodatkowymi i wymieszaniu. Po uzyskaniu wymaganych parametrów fizykochemicznych produktu, następuje zwolnienie do rozlewu, czyli podanie wyrobu na pasteryzator rurowy.

Zbiorniki mieszania (a także zbiorniki koncentratów i pozostałe elementy instalacji mające kontakt z surowcami i wyrobem) wykonane są ze stali nierdzewnej dopuszczonej do kontaktu z żywnością. Pojemność zbiorników mieszania wynosi od 15 do 30 ton.

Przed wprowadzeniem produktu na pasteryzator układ zostaje wysterylizowany w wysokiej temperaturze. Wyrób gotowy pasteryzuje się w pasteryzatorach przepływowych, a następnie po schłodzeniu w warunkach sterylnych rozlewa się do wysterylizowanych opakowań.

Przed napełnieniem maszyna nalewająca jest myta i odkażana w obiegu zamkniętym (CIP - przepływ środków chemicznych sterowany automatycznie) lub zewnętrznie pianowo (COP - pianowanie środkami pianotwórczymi sterowany automatycznie).

W przypadku opakowań kartonowych nalewarka pobiera wykroje (lub wstęgę papieru), formuje je i sterylizuje. Następnie w komorze aseptycznej następuje napełnienie uformowanego kartonu i zamknięcie (zgrzanie opakowania), dalej opakowanie kierowane jest przenośnikiem do aplikatora wylewaków (nakrętek). Przed aplikacją wylewaka nadrukowany zostaje numer partii produkcyjnej wraz z terminem ważności. W przypadku spiętrzenia się opakowań przed aplikatorem możliwe jest przetrzymanie wyrobów w specjalnej strefie buforowej, która zapewnia płynność procesu nalewu (ogranicza przestoje nalewarki). Za aplikatorem wylewaków znajduje się tester obecności wylewaka. W przypadku rejestracji braku wylewaka opakowanie jest odrzucane z linii produkcyjnej.

Na liniach butelkowych następuje depaletyzacja opakowań. Proces rozpakowania pustych butelek odbywa się automatycznie, następnie butelki po uprzednim wypłukaniu, podawane są taśmociągiem do urządzenia nalewającego. Gorący produkt rozlewa się do butelek szklanych i zamyka wieczkami. Napełnione i zamknięte butelki kierowane są przenośnikiem na tester poziomu nalewu. W przypadku stwierdzenia zbyt niskiego poziomu nalewu, butelki kierowane są do strefy buforowej. Po sprawdzeniu poziomu nalewu, butelki taśmociągiem kierowane są do pasteryzatora tunelowego, w którym następuje schłodzenie wyrobu w różnych sekcjach temperaturowych i wytworzenie podciśnienia w butelce gwarantującego jej dobre zamknięcie. Z pasteryzatora tunelowego butelki przekazywane są taśmociągiem do aplikatorów etykiet. Aplikacja etykiet odbywa się równolegle na dwóch aplikatorach. Po aplikacji etykiet, butelki przechodzą równolegle przez dwa testery poprawnego zamknięcia (obecności podciśnienia). Po sprawdzeniu poprawności zamknięcia następuje nadruk partii wraz z terminem przydatności.

Na liniach PET aseptycznych i nieaseptycznych nalewanie wyrobu gotowego następuje do sterylnych opakowań po uprzednim schłodzeniu produktu, a następnie zamknięcie opakowania (zakręcenie nakrętką). Butelki PET formowane są z preformy za pomocą rozdmuchu a przed napełnieniem zostają wysterylizowane i wypłukane. Napełnione opakowania kierowane są przenośnikiem na tester poprawności zamknięcia i poziomu nalewu. Za testerem odbywa się nadruk partii wraz z terminem przydatności do spożycia. Na tym etapie na linii produkcyjnej jest możliwość przetrzymania wyrobów w strefie buforowej, która zapewnia płynność procesu nalewu (ogranicza przestoje nalewarki).

Aplikacja etykiet odbywa się równolegle na dwóch aplikatorach bądź na jednym aplikatorze w zależności od rodzaju etykiety.

W zależności od wymagań, opakowania jednostkowe mogą być pakowane w różnych kombinacjach ilościowych. Pakowanie w opakowania zbiorcze odbywa się w automacie - maszyna sama pobiera wyrób gotowy, formuje w określony układ, owija folią termokurczliwą i obkurcza. Uformowane zgrzewki przekazywane są taśmociągiem na paletyzator gdzie opakowania zbiorcze formowane są w palety w sposób automatyczny, paleta owijana jest stretchem (owijarka stretch), przyklejane są etykiety logistyczne. Finalny wyrób gotowy spakowany na palecie zostaje przekazany do magazynu.

## II.2. Instalacja do oczyszczania ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 360 ton wyrobów gotowych na dobę.

Zdolność instalacji do oczyszczania ścieków przemysłowych wynosi 3 000 m<sup>3</sup>/dobę i 3 700 kg BZT<sub>5</sub>/dobę. W skład instalacji wchodzi następujące urządzenia:

<b>Urządzenia części ściekowej oczyszczalni:</b>		
<b>1) Sito mechaniczne</b>		
- ilość sit o średnicy oczek 1 mm	szt.	1
- maksymalna wydajność sita	m <sup>3</sup> /h	250
- ogólna ilość skratek	m <sup>3</sup> /d	0,5
<b>2) Pompownia ścieków</b>		
- ilość pomp	szt.	2+1
- wydajność pompy	m <sup>3</sup> /h	130
- wysokość podnoszenia	mH <sub>2</sub> O	15
- moc silnika pompy	kW	17
<b>3) Zbiornik awaryjny</b>		
- objętość czynna zbiornika	m <sup>3</sup>	750
- średnica zbiornika	m	10,0
- napełnienie maksymalne	m	9,5
- ilość mieszadeł	szt.	1
- moc mieszadła	kW	7,5
<b>4) Zbiornik buforowy (wstępnej fermentacji)</b>		
- objętość czynna zbiornika	m <sup>3</sup>	750
- czas zatrzymania (uśredniania) dla Q <sub>dsr</sub>	h	6
- średnica zbiornika	m	10,0
- napełnienie maksymalne	m	9,5
- ilość mieszadeł	szt.	1
- moc mieszadła	kW	7,5
<b>5) Zbiornik recyrkulacyjny</b>		
- objętość czynna zbiornika	m <sup>3</sup>	50
- średnica zbiornika	m	2,6
- napełnienie maksymalne	m	9,5
- ilość mieszadeł	szt.	1
- moc mieszadła	kW	1,1
<b>6) Reaktor beztlenowy Biopaq® - IC</b>		
- objętość czynna reaktora	m <sup>3</sup>	605
- średnica reaktora	m	5,7
- głębokość czynna reaktora	m	23,7
- czas zatrzymania	h	3-6
- sprawność usuwania ChZT	%	70-80
- sprawność usuwania BZT5	%	80-90
- dobową produkcję biogazu	m <sup>3</sup> /d	3125
<b>7) Reaktor tlenowy Circox®</b>		
- objętość czynna reaktora	m <sup>3</sup>	141
- średnica reaktora	m	4,6
- głębokość czynna reaktora	m	8,5
- wydajność systemu napowietrzania	m <sup>3</sup> /h	1 500

<b>8) Zbiornik flotacyjny</b>		
- ilość urządzeń	szt.	1
- długość komory flotacji	mm	9 850
- szerokość komory flotacji	mm	3 948
- głębokość komory flotacji	mm	4 190
- objętość zbiornika saturacji	dm <sup>3</sup>	500
- moc pompy recyrkulacyjnej	kW	15
- wydajność sprężarki	m <sup>3</sup> /h	13,2
- stężenie polielektrolitu	%	0,5
- wydajność pompy dozującej	dm <sup>3</sup> /h	5
<b>Urządzenia umieszczone w budynku technologicznym:</b>		
<b>9) Zbiornik buforowy osadu</b>		
- ilość wyflowanego osadu	kg/d	1 500
- objętość wyflotowanego osadu	m <sup>3</sup>	30
- stężenie osadu wyflotowanego	kg/m <sup>3</sup>	50
- objętość czynna zbiornika	m <sup>3</sup>	32
- wysokość ścian zbiornika	m	4,5
- napelnienie maksymalne	m	4,0
- ilość dmuchaw	szt.	1
- wydajność dmuchawy	m <sup>3</sup> /h	50
- ilość pomp w wersji suchej	szt.	1+1
- wydajność pompy	m <sup>3</sup> /h	170
- wysokość podnoszenia	mH <sub>2</sub> O	8
<b>10) Stanowisko pomp zasilających reaktor IC</b>		
- ilość pomp w wersji suchej	szt.	1+1
- wydajność pompy	m <sup>3</sup> /h	200
- wysokość podnoszenia	mH <sub>2</sub> O	20
<b>11) Stacja dmuchaw zasilająca reaktor Circox</b>		
- ilość dmuchaw	szt.	2+1
- wydajność dmuchawy	m <sup>3</sup> /h	500
- ciśnienie sprężania	bar	1,00
<b>12) Stacja chemikaliów</b>		
- objętość zbiornika kwasu solnego	m <sup>3</sup>	1
- wydajność pompy dozującej HCl	dm <sup>3</sup> /h	100
- objętość zbiornika ługu sodowego	m <sup>3</sup>	20
- wydajność pompy dozującej NaOH	dm <sup>3</sup> /h	250
- objętość zbiornika chlorku żelazowego	m <sup>3</sup>	10
- wydajność pompy dozującej FeCb	dm <sup>3</sup> /h	100
- wydajność stacji dozującej mocznik	dm <sup>3</sup> /h	40
- wydajność stacji dozującej środek antypienny	dm <sup>3</sup> /h	11
- wydajność stacji dozującej kwas fosforowy	dm <sup>3</sup> /h	11
- wydajność stacji dozującej chlorek wapniowy	dm <sup>3</sup> /h	11
<b>13) Filtr biologiczny</b>		
- wydajność biofiltra	m <sup>3</sup> /h	2 400
- średnica biofiltra	m	2,3
- wysokość biofiltra	m	7,0
- sprawność degradacji (oczyszczania gazu)	%	95
<b>14) Filtr piaskowy</b>		
- ilość filtrów	szt.	2
<b>Urządzenia części gazowej oczyszczalni:</b>		
<b>15) Zbiornik gazu</b>		
- objętość czynna zbiornika	m <sup>3</sup>	20
- maksymalne ciśnienie biogazu	mmH <sub>2</sub> O	300
<b>16) Pochodnia</b>		
- wydajność maksymalna	m <sup>3</sup> /h	300
- temperatura spalania	°C	> 1000

17) Węzeł tłoczny biogazu		
– ilość dmuchaw	szt.	1+1
– wydajność dmuchawy	m <sup>3</sup> /h	170
– ciśnienie ssania	mbar	25
– ciśnienie tłoczenia	mbar	250

### II.2.1. Opis procesu technologicznego.

Układ technologiczny oczyszczalni, obejmie następujące operacje jednostkowe:

- 1) Oczyszczanie mechaniczne ścieków surowych. Prowadzone jest na sicie bębnowym o perforacji bębna 1 mm wydajności maksymalnej 250 m<sup>3</sup>/h. Sito umieszczone w kanale, wyposażone jest w automatyczny system płukania i transportu skratek do zamkniętego kontenera.
- 2) Pompowanie ścieków ogólnozakładowych do dalszych urządzeń oczyszczalni. Wyposażenie pompowni to trzy pompy zatapialne pracujące w układzie 2+1.
- 3) Uśrednianie oraz wstępna fermentacja kwaśna ścieków w zbiorniku buforowym. Łagodzi chwilowe wahania natężenia przepływu ścieków do dalszych urządzeń i obiektów oczyszczalni.
- 4) Przechwytywanie i magazynowanie partii ścieków o niekorzystnym składzie chemicznym zawierających nadmierne ilości zanieczyszczeń przemysłowych w zbiorniku zrzutów awaryjnych. System ochrony przed zrzutami partii ścieków o parametrach odbiegających od wartości średnich, obejmuje stacje ciągłego monitorowania ścieków mechanicznie oczyszczonych, wyposażoną w sondy i czujniki urządzeń pomiarowych mierzących ogólny węgiel organiczny, odczyn i temperaturę.
- 5) Fermentacja metanowa ścieków w reaktorze wieżowym Biopaq@IC z zawieszoną warstwą mikroorganizmów o granulowanej strukturze. Reaktor beztlenowy składa się z dwóch sekcji: wysokoobciążonej, gdzie usuwana jest większość związków organicznych oraz niskoobciążonej usuwającej dalszą część zanieczyszczeń rozkładalnych na drodze biologicznej. Wytworzony biogaz wykorzystywany jest na potrzeby opalania kotłowni (magazynowany lub spalany na pochodni) a oczyszczone ścieki odpływają przez przelew do zbiornika recykulacyjnego.
- 6) Odsiarczanie gazu fermentacyjnego. Wytwarzany gaz w procesie fermentacji metanowej zawiera składniki, które mogą wywierać wpływ na jego magazynowanie, transport oraz wykorzystanie w kotłach grzejnych.
- 7) Unieszkodliwienie substancji złownonych powstających w procesie oczyszczania (powietrze znad zbiornika awaryjnego, buforowego i recykulacyjnego) na biofiltrze.
- 8) Energetyczne wykorzystanie wytworzonego gazu fermentacyjnego w lokalnej kotłowni gazowej. Instalacja obejmuje węzeł tłoczny i mieszanie gazu fermentacyjnego z gazem ziemnym.
- 9) Magazynowanie nadwyżek gazu fermentacyjnego w zbiorniku biogazu. Zbiornik umożliwia wyrównanie przejściowych wahań w produkcji gazu fermentacyjnego, wywołanych zmianą ilości ścieków poprodukcyjnych oraz zmienną zawartością substancji organicznych w ściekach surowych.
- 10) Spalanie nadwyżek gazu fermentacyjnego w automatycznej pochodni gazowej w wypadku maksymalnego napełnienia zbiornika biogazu.
- 11) Biologiczne oczyszczanie ścieków w przepływowym reaktorze z osadem granulowanym (Circox). Reaktor Circox zaopatrzony w system napowietrzania zasilany sprężonym powietrzem ze stacji dmuchaw. W reaktorze zachodzi dalszy proces usuwania związków organicznych oraz utlenianie siarczków znajdujących się na odpływie z reaktora beztlenowego. W efekcie tych procesów następuje przyrost zawieszin osadu, który jako osad nadmierny zostaje usunięty z reaktora i wydzielony w komorze flotacji ciśnieniowej.
- 12) Klarowanie ścieków w komorze flotacji. W procesie flotacji usuwana jest zawieszina znajdującą się w odpływie z reaktora tlenowego. Wyflotowany kożuch zgarniany jest mechanicznie i magazynowany w zbiorniku osadu.
- 13) Filtracja ścieków. Dla zabezpieczenia odbiornika przed przedostaniem się zawieszin pozostałych po flotacji ciśnieniowej, stosuje się końcową filtrację ścieków na filtrze piaskowym.
- 14) Magazynowanie osadu nadmiernego. Wyflotowany osad pompowany jest do zbiornika osadu, zapewniającego mieszanie i uśrednienie oraz zapobiegnie zagniciu. Zbiornik wyposażony jest w ruszt napowietrzający zasilany dmuchawą.
- 15) Odwadnianie mechaniczne osadu. Osad ze zbiornika buforowego doprowadzany jest do węzła odwadniania mechanicznego, gdzie następuje jego odwodnienie do około 20% suchej masy na wirówce. Proces odwadniania wspomagany jest roztworem polielektrolitu, podawanym z instalacji przygotowania i dozowania polielektrolitu.

### II.3. Inne instalacje i urządzenia.

#### II.3.1. Instalacje powiązane technologicznie.

Instalację powiązaną technologicznie z IPPC tworzą:

- 1) stacje transformatorowe - zlokalizowane w bezpośrednim sąsiedztwie hali produkcyjnej, wyposażone są w transformatory typu suchego o mocach: 2000 kVA - 2 szt., 1600 kVA - 2 szt., 1000 kVA - 3 szt., 630 kVA - 1 szt.,
- 2) trzy stacje uzdatniania wody (firmy Salcon) zainstalowane na przyłączach wody do hal produkcyjnych, mające na celu dodatkowe doczyszczenie wody używanej do celów technologicznych na potrzeby produkcji napojów z koncentratów. Woda poddawana jest procesom filtracji na węglu aktywnym, w celu poprawienia cech organoleptycznych (smak, zapach, barwa). Filtry płukane są wodą a następnie poddawane procesowi sterylizacji. Popłuczyny kierowane są do kanalizacji sanitarnej,
- 3) laboratorium (mikrobiologiczne i fizykochemiczne), w którym prowadzone są analizy jakości wody i produktów.

#### II.3.2. Instalacje pomocnicze.

Prawidłową pracę instalacji IPPC zapewniają urządzenia pomocnicze, do których należą:

- 1) chłodnia i mroźnia, zbiorniki produkcyjne, służące do magazynowania surowców w odpowiednich warunkach,
- 2) magazyn główny (wyrobów),
- 3) magazyn chemii - pomieszczenie przylegające bezpośrednio do hali produkcyjnej, wyposażone w wanny i tace zabezpieczające, zdolne przejąć ewentualne wycieki oraz zestaw sorbentów,
- 4) magazyn olejów i smarów - zamknięte pomieszczenie wyposażone w szczelną posadzkę oraz zestaw sorbentów przeznaczony do zebrania ewentualnych wycieków,
- 5) magazyn części i odzieżowy,
- 6) warsztat mechaniczny i warsztat elektryczny,
- 7) dział informatyczny.

### III. Warunki wprowadzania do środowiska, substancji, energii, wytwarzanych odpadów.

#### III.1. Pozwolenie na wytwarzanie odpadów.

##### III.1.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<b>1. Instalacja do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego oraz instalacje powiązane technologicznie i pomocnicze</b>			
<b>1.1. Odpady niebezpieczne</b>			
1)	08 03 12	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: mieszanina 2-metylopropan-2-ol, butan-2-on, solvent black 29, etanol, metanol, 1-metoksypropan-2-ol, fiolet zasadowy 3, 2-pyrrolidone. Właściwości: drażniące, ekotoksyczne
2)	08 03 17	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: węgiel bezpostaciowy w postaci sadzy, dyspergenty polimerowe, sproszkowane metale, pochłaniacze wilgoci. Właściwości: ekotoksyczne
3)	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład chemiczny: mieszanina wyjściowych olejów bazowych oraz zanieczyszczeń mechanicznych, lekkich frakcji węglowodorowych, związków metali, fosforu, siarki, arsenu. Właściwości: toksyczne, ekotoksyczne
4)	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Skład chemiczny: mieszanina wyjściowych olejów bazowych oraz zanieczyszczeń mechanicznych, lekkich frakcji węglowodorowych, związków metali, fosforu, siarki, arsenu. Właściwości: utleniające, ekotoksyczne

5)	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Skład chemiczny: blacha stalowa, tworzywa sztuczne, szklane Właściwości: łatwopalne, drażniące, szkodliwe, żrące, ekotoksyczne
6)	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Skład chemiczny: włókna naturalne i syntetyczne, polimery syntetyczne, celuloza, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Właściwości: wybuchowe, utleniające, wysoce łatwopalne, łatwopalne, drażniące, szkodliwe, toksyczne, żrące, działające szkodliwie na rozrodczość, uczulające oraz ekotoksyczne
7)	16 01 07	Filtry olejowe	Skład chemiczny: metale nieżelazne, celuloza, tworzywa sztuczne (polimery), żywice fenolowe, zanieczyszczone składnikami olei takimi jak: asfalteny, koks, karbony, karboidy, krzemionka, związki metali ciężkich. Właściwości: ekotoksyczne
8)	16 01 14	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Skład chemiczny: glikol etylenowy lub propylenowy, alkohole alifatyczne, aldehydy, ketony, kwas octowy. Właściwości: drażniące
9)	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Skład chemiczny: metale żelazne i nieżelazne, szkło, tworzywa sztuczne polistyren, polipropylen, krzemionka, związki rtęci, ołowiu. Właściwości: ekotoksyczne
10)	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Skład chemiczny: rozcieńczone kwasy, tlenek glinu octany Właściwości: toksyczne, drażniące, ekotoksyczne, drażniące
11)	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	
12)	16 06 01	Baterie i akumulatory ołowiowe	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, płyty ołwiane, elektrolit (wodny roztwór kwasu siarkowego zanieczyszczony ołowiem metalicznym, siarczanem ołowiu oraz kadmem i antymonem). Właściwości: toksyczne, żrące
13)	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, zasadowy tlenek niklu (katoda), metaliczny kadm (anoda). Właściwości: żrące
<b>1.2. Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1)	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	Skład chemiczny: woda, cukry proste (glukoza i fruktoza), sacharoza, substancje azotowe organiczne oraz nieorganiczne (potas, wapń, fosfor, barwniki i garbniki), nielotne kwasy organiczne Właściwości: niestanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
2)	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	Skład chemiczny: woda, pigmenty, żywice akrylowe. Właściwości: niestanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
3)	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Skład chemiczny: celuloza Właściwości: biodegradowalne, palne, niestanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
4)	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład chemiczny: polimery syntetyczne, dodatki modyfikujące (napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp) Właściwości: palne, niestanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
5)	15 01 03	Opakowania z drewna	Skład chemiczny: celuloza, hemiceluloza, lignina. Właściwości: biodegradowalne, palne, nie stanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska

6)	15 01 04	Opakowania z metali	Skład chemiczny: metale żelazne Właściwości: niestanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
7)	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Skład chemiczny: celuloza, polimery syntetyczne, metale.
8)	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Właściwości: palne, niestanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
9)	15 01 07	Opakowania ze szkła	Skład chemiczny: krzemionka, dodatki (węglan sodu, węglan wapnia), topniki (tlenek boru, tlenek ołowiu), pigmenty (tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu). Właściwości: obojętne, niestanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
10)	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Skład chemiczny: włókna naturalne i syntetyczne, celuloza. Właściwości: palne, niestanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
11)	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Skład chemiczny: wodny roztwór glikolu propylenowego, dodatkami uszlachetniającymi (inhibitory korozji, środki antypienne, dodatki wspomagające wymianę ciepła, regulatory pH, pigment, dodatki obniżające temperaturę krzepnięcia). Właściwości: niestanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
12)	16 01 17	Metale żelazne	Skład chemiczny: żelazo, węgiel. Właściwości: niestanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
13)	16 01 18	Metale nieżelazne	Skład chemiczny: aluminium, miedź, mosiądz. Właściwości: niestanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
14)	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Skład chemiczny: polimery syntetyczne, zmodyfikowane polimery naturalne, dodatki modyfikujące (napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki). Właściwości: niestanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
15)	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Skład chemiczny: polimery syntetyczne, metale, krzemionka Właściwości: palne, niestanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
16)	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Skład chemiczny: polimery syntetyczne, metale. Właściwości: niestanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
17)	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Skład chemiczny: woda, cukry proste (glukoza i fruktoza), sacharoza, substancje azotowe organiczne oraz substancje nieorganiczne Właściwości: niestanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
18)	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Skład chemiczny: roztwory kwasów, wodorotlenków, soli. Właściwości: niestanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
19)	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Skład chemiczny: dwutlenek manganu, tlenek cynku, wodorotlenek potasu. Właściwości: niestanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
20)	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Skład chemiczny: nikiel, wodorotlenki metali, wodorotlenek potasu, węgiel, tlenki metali, sole litowe. Właściwości: niestanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
21)	17 04 05	Żelazo i stal	Skład chemiczny: żelazo, węgiel, nikiel, mangan, krzem, fosfor, siarka. Właściwości: niestanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska



22)	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Skład chemiczny: węgiel bezpostaciowy (sadza), popiół, tlenki metali alkalicznych, krzemionka. Właściwości: niestanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
23)	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Skład chemiczny: żywice organiczne wysycane jonami wapnia, magnezu, sodu, potasu, siarczanowymi, chlorkowymi, azotanowymi, fosforanowymi. Właściwości: niestanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
<b>2. Instalacja do oczyszczania ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji j.w</b>			
<b>2.1. Odpady niebezpieczne</b>			
1)	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład chemiczny: mieszanina wyjściowych olejów bazowych oraz zanieczyszczeń mechanicznych, lekkich frakcji węglowodorowych, związków metali, fosforu, siarki, arsenu. Właściwości: toksyczne, ekotoksyczne
2)	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Skład chemiczny: mieszanina wyjściowych olejów bazowych oraz zanieczyszczeń mechanicznych, lekkich frakcji węglowodorowych, związków metali, fosforu, siarki, arsenu. Właściwości: utleniające, ekotoksyczne
3)	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Skład chemiczny: szkło, elementy aluminiowe i tworzyw sztucznych, niewielka ilość rtęci oraz luminofor nasączony rtęcią. Właściwości: ekotoksyczne
<b>2.2. Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1)	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Skład chemiczny: związki organiczne, związki azotu, fosforu i potasu, metale ciężkie Właściwości: niestanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
2)	02 07 99	Inne niewymienione odpady	Skład chemiczny: substancje organiczne, mineralne, tlenki wapnia, potasu oraz śladowe ilości metali Mg, Fe, Zn, Pb Właściwości: niestanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
3)	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Skład chemiczny: włókna naturalne i syntetyczne, celuloza Właściwości: palne, niestanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
4)	17 04 05	Żelazo i stal	Skład chemiczny: żelazo, węgiel, nikiel, mangan, krzem, fosfor, siarka Właściwości: niestanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
5)	19 08 01	Skratki	Skład chemiczny: substancje organiczne (białka, węglowodany, itd.), nieorganiczne (piasek, żwir, itp.) Właściwości: niestanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
6)	19 08 99	Inne niewymienione odpady	Skład chemiczny: substancje organiczne, mineralne, tlenki wapnia, potasu oraz śladowe ilości metali Mg, Fe, Zn, Pb Właściwości: niestanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska

**III.1.2. Określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku.**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
<b>1. Instalacja do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego oraz instalacje powiązane technologicznie i pomocnicze</b>			
<b>1.1. Odpady niebezpieczne</b>			
1)	08 03 12	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	0,6
2)	08 03 17	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	0,3
3)	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3,5

4)	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	3,5
5)	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	90
6)	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	8
7)	16 01 07*	Filtry olejowe	1
8)	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	40
9)	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1
10)	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,6
11)	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,6
12)	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1
13)	16 06 02	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	1
<b>1.2. Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1)	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	500
2)	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	0,6
3)	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	800
4)	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	700
5)	15 01 03	Opakowania z drewna	900
6)	15 01 04	Opakowania z metali	500
7)	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	500
8)	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	350
9)	15 01 07	Opakowania ze szkła	350
10)	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	100
11)	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	20
12)	16 01 17	Metale żelazne	20
13)	16 01 18	Metale nieżelazne	20
14)	16 01 19	Tworzywa sztuczne	20
15)	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1
16)	16 02 16	Elementy usunięte ze użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1
17)	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	500
18)	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	0,6
19)	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,6
20)	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,6
21)	17 04 05	Żelazo i stal	50
22)	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	60
23)	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	0,6
<b>2. Instalacja do oczyszczania ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji j.w</b>			
<b>2.1. Odpady niebezpieczne</b>			
1)	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,5
2)	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,5
3)	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze użytych urządzeń	1
<b>2.2. Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1)	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	400
2)	02 07 99	Inne niewymienione odpady	200
3)	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10
4)	17 04 05	Żelazo i stal	20
5)	19 08 01	Skratki	40
6)	19 08 99	Inne niewymienione odpady	20

### III.1.3. Źródła lub miejsce powstawania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródła lub miejsce powstawania odpadów
<b>1. Instalacja do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego oraz instalacje powiązane technologicznie i pomocnicze</b>			
<b>1.1. Odpady niebezpieczne</b>			
1)	08 03 12	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Eksplatacją zespołu drukarek przemysłowych do nadruku kodów, dat przydatności na opakowaniach jednostkowych
2)	08 03 17	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Wymiana zużytych głowic lub tonerów na stanowiskach wyposażonych w drukarki do nadruku serii i daty produkcji na opakowaniach
3)	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Oleje stosowane do smarowania maszyn i urządzeń
4)	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
5)	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania po środkach stosowanych do utrzymania instalacji
6)	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania, papier sorpcyjny, czyściwo, filtry tkaninowe, olejowe pochodzące z konserwacji maszyn i urządzeń
7)	16 01 07	Filtry olejowe	Wymiana filtrów olejów w urządzeniach (np. kompresory powietrza)
8)	16 01 14	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	układu chłodzenia urządzeń mechanicznych
9)	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Wymiana komputerów pokładowych stanowiących element urządzeń linii produkcyjnych
10)	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Laboratorium, linie produkcyjne
11)	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	
12)	16 06 01	Baterie i akumulatory ołowiowe	Wymiana akumulatorów zasilających urządzenia linii produkcyjnych i aparaturę kontrolno-pomiarową
13)	16 06 02	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	
<b>1.2. Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1)	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	Przeterminowane produkty, magazyny surowców i produktów
2)	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	Eksplatacją zespołu drukarek przemysłowych do nadruku kodów, dat przydatności na opakowaniach jednostkowych
3)	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania po środkach i materiałach stosowanych do utrzymania instalacji oraz na liniach produkcyjnych
4)	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania, w których transportowany jest gotowy wyrób. Odpady folii pozostałej po rozpakowaniu zakupionych materiałów na cele produkcji. Odpady technologiczne preform i butelek PET
5)	15 01 03	Opakowania z drewna	Zużyte palety po ich wykorzystaniu w procesie transportu części urządzeń, materiałów, surowców i wyrobów.
6)	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania po środkach i materiałach stosowanych do utrzymania instalacji
7)	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opakowania po środkach i materiałach stosowanych do utrzymania instalacji. Linie produkcyjne, magazyn chemii, mechaniczny
8)	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	

9)	15 01 07	Opakowania ze szkła	Słuczki butelek i innych opakowań szklanych, linie produkcyjne, magazyn produktów, surowców
10)	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania, papier sorpcyjny, czysciwo, filtry tkaninowe, pochodzące z konserwacji maszyn i urządzeń
11)	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Wymiana płynów w technologicznych układach chłodzenia
12)	16 01 17	Metale żelazne	Naprawa żelaznych części maszyn i urządzeń
13)	16 01 18	Metale nieżelazne	Naprawa nieżelaznych części maszyn i urządzeń
14)	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpady technologiczne preform i butelek PET
15)	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte lub uszkodzone urządzenia elektryczne i elektroniczne linii produkcyjnych
16)	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Elementy z urządzeń elektrycznych i elektronicznych zamontowanych na liniach produkcyjnych
17)	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Przeterminowane produkty, magazyny surowców
18)	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Roztwory kwasów, wodorotlenków, soli nie zawierających substancji niebezpiecznych. Powstają w laboratorium jak i w wyniku stosowania w układach technologicznych
19)	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Wymiana akumulatorów zasilających urządzenia linii produkcyjnych i aparaturę kontrolno-pomiarową
20)	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
21)	17 04 05	Żelazo i stal	Zużyte narzędzia i części z demontażu uszkodzonych zespołów oraz podczas remontów bieżących, utrzymania i konserwacji
22)	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Instalacja uzdatniania wody
23)	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	Eksplatacją instalacji uzdatniania wody dla celów przemysłowych
<b>2. Instalacja do oczyszczania ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji j.w</b>			
<b>2.1. Odpady niebezpieczne</b>			
1)	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Oleje do smarowania urządzeń i mechanizmów stosowane podczas eksploatacji instalacji
2)	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
3)	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Elementy urządzeń elektrycznych stosowanych na oczyszczalni ścieków
<b>2.2. Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1)	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Reaktor biologiczny (tlenowy Circox®), komora flotacji, mechaniczne odwadnianie osadu (stacja odwadniania mechanicznego)
2)	02 07 99	Inne niewymienione odpady	Zanieczyszczenia mechaniczne znajdujące się w ściekach (sito bębnowe, filtr piaskowy)
3)	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Materiały filtracyjne, sorpcyjne, tkaniny, papier do wycierania, szmaty, ścierki używane w trakcie eksploatacji urządzeń oczyszczalni
4)	17 04 05	Żelazo i stal	Zużyte narzędzia i części z demontażu uszkodzonych zespołów oraz remontów bieżących i utrzymania urządzeń oczyszczalni
5)	19 08 01	Skratki	Proces oczyszczania ścieków ( sito bębnowe)
6)	19 08 99	Inne niewymienione odpady	Odpady z biofiltra

### III.1.4. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Proces produkcyjny prowadzony będzie z zastosowaniem rozwiązań organizacyjnych i technicznych zmierzających do minimalizacji ilości wytwarzanych odpadów oraz ograniczenia negatywnego oddziaływania na środowisko, poprzez:

- 1) przestrzeganie reżimu procesów technologicznych prowadzonych w instalacjach,
- 2) postępowanie z odpadami w sposób zgodny z obowiązującymi przepisami prawa,
- 3) racjonalną gospodarkę surowcami i materiałami,
- 4) ograniczenie ilości i rodzaju wytwarzanych odpadów w tym m.in. poprzez zakup i stosowanie materiałów pomocniczych na podstawie ich przydatności do recyklingu,
- 5) selektywne magazynowanie wytworzonych odpadów,
- 6) magazynowanie odpadów w miejscach wyznaczonych, w sposób bezpieczny dla środowiska, ze szczególnym uwzględnieniem środowiska gruntowo-wodnego z zachowaniem określonych w punkcie III.1.6. warunków magazynowania.

### III.1.5. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

Wytworzone odpady wymienione w punkcie III.1.1. będą wstępnie magazynowane, a następnie przekazane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na gospodarowanie odpadami. Transport odpadów prowadzony będzie pojazdami samochodowymi podmiotów gospodarujących odpadami lub świadczących wyłącznie usługę transportu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
<b>1. Instalacja do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego oraz instalacje powiązane technologicznie i pomocnicze</b>			
<b>1.1. Odpady niebezpieczne</b>			
1)	08 03 12	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: D10
2)	08 03 17	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R5, D10
3)	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R9, R12, D9
4)	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R9, R12, D9
5)	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R4, D10
6)	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R12, D9, D10
7)	16 01 07	Filtry olejowe	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R12, D9
8)	16 01 14	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R12, D9
9)	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R12
10)	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R12, D10

11)	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R12, D10
12)	16 06 01	Baterie i akumulatory ołowiowe	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R12
13)	16 06 02	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R12
1.2. Odpady inne niż niebezpieczne			
1)	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: D8, R12
2)	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: D10
3)	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R12
4)	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R12
5)	15 01 03	Opakowania z drewna	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R12
6)	15 01 04	Opakowania z metali	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R12
7)	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R12
8)	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R12
9)	15 01 07	Opakowania ze szkła	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R5
10)	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R12, D9, D10
11)	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R12, D9
12)	16 01 17	Metale żelazne	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R4, R12
13)	16 01 18	Metale nieżelazne	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R4, R12, D10
14)	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R1,R5, R12, D10

15)	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R12
16)	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R4, R5, R12
17)	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: D8, R12
18)	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R12, D10
19)	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R4
20)	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R4, R6
21)	17 04 05	Żelazo i stal	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R12
22)	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R11, D9
23)	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R11, D9
<b>2. Instalacja do oczyszczania ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji j.w.</b>			
<b>2.1. Odpady niebezpieczne</b>			
1)	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R9, R12, D9
2)	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R9, R12, D9
3)	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R12
<b>2.2. Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1)	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R12, D8
2)	02 07 99	Inne niewymienione odpady	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R11, D8
3)	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R12, D9, D10
4)	17 04 05	Żelazo i stal	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R12

5)	19 08 01	Skratki	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R11, D8
6)	19 08 99	Inne niewymienione odpady	Wytworzone odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie odpadami. Proces przetwarzania: R11, D9

### III.1.6. Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów.

#### III.1.6.1. Ogólne warunki magazynowania.

Magazynowanie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem poniższych warunków:

- 1) każdy rodzaj odpadów będzie zbierany i magazynowany oddzielnie, w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady,
- 2) odpady niebezpieczne będą gromadzone w specjalistycznych pojemnikach (beczkach, kontenerach, itp.) odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów, posiadających szczelne zamknięcia,
- 3) pojemniki z odpadami niebezpiecznymi będą magazynowane na utwardzonym podłożu zabezpieczonym przed przenikaniem odpadów płynnych do ziemi w razie ewentualnych wycieków,
- 4) w pobliżu pojemników z odpadami niebezpiecznymi będą się znajdowały urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji rozlewów odpadów w postaci ciekłej,
- 5) pomieszczenia, w których będą gromadzone odpady niebezpieczne będą zamknięte i zabezpieczone w sposób uniemożliwiający dostanie się tam osób postronnych lub zwierząt,
- 6) odpady będą magazynowane w sposób zapewniający ochronę środowiska przed negatywnym oddziaływaniem magazynowanych odpadów oraz zgodnie z wymaganiami ochrony przeciwpożarowej i bezpieczeństwa i higieny pracy.

#### III.1.6.2. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

Odpady wymienione w punkcie III.1.1. będą magazynowane na terenie, do którego spółka posiada tytuł prawny, jeżeli konieczność ich magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych. Na terenie zakładu wyznaczono miejsca magazynowania odpadów na terenie hali produkcyjno-magazynowej, placu magazynowym oraz zakładowej oczyszczalni ścieków rozmieszczone zgodnie z załącznikami nr 3 do dokumentacji.

#### III.1.6.3. Sposób, miejsce oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
<b>1. Instalacja do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego</b>			
<b>1.1. Odpady niebezpieczne</b>			
1)	08 03 12	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Zamykane i opisane pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych (beczki, kontenery), ustawione w wyznaczonym miejscu, na utwardzonym podłożu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Magazyn nr 30 (miejsce wydzielone na terenie placu magazynowego)
2)	08 03 17	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Zamykane i opisane pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych (beczki, kontenery), ustawione w wyznaczonym miejscu, na utwardzonym podłożu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Magazyn nr 14 i 28 (miejsce wydzielone na terenie hali produkcyjnej)
3)	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Beczki stalowe ustawione w magazynie olejów i smarów, który stanowi pomieszczenie o betonowym podłożu, posiada wentylację grawitacyjną, zabezpieczenie przed dostępem osób postronnych oraz oddziaływaniem



4)	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	zewnątrznych czynników atmosferycznych. Magazyn oleju nr 12 (pomieszczenie wydzielone na terenie hali produkcyjnej)
5)	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Zamykane i opisane pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych (beczki, kontenery), ustawione w wyznaczonym miejscu, na utwardzonym podłożu zabezpieczającym przed rozlaniem i przedostaniem się do wód i gleby oraz dostępem osób nieupoważnionych. Magazyn nr 8 (miejsce wydzielone na terenie placu magazynowego)
6)	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Zamykane i opisane pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych (beczki, kontenery), ustawione w wyznaczonym miejscu, na utwardzonym podłożu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Magazyn nr 10 (miejsce wydzielone na terenie placu magazynowego)
7)	16 01 07*	Filtry olejowe	Beczki stalowe ustawione w magazynie olejów i smarów,
8)	16 01 14	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	który stanowi pomieszczenie o betonowym podłożu, posiada wentylację grawitacyjną, zabezpieczenie przed dostępem osób postronnych oraz oddziaływaniem zewnętrznymi czynnikami atmosferycznymi. Magazyn oleju nr 12 (pomieszczenie wydzielone na terenie hali produkcyjnej)
9)	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zamykane i opisane pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych (beczki, kontenery), ustawione w wyznaczonym miejscu, na utwardzonym podłożu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Magazyn nr 30 (miejsce wydzielone na terenie placu magazynowego)
10)	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Szczelne, zamykane pojemniki ustawione w wydzielonych miejscach laboratorium, na wybetonowanej posadzce i wyposażonych w sprzęt p.poż.
11)	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające subst. niebezpieczne (np. przetermin. odczynniki chemiczne)	Laboratorium nr 27 (pomieszczenie wydzielone na terenie hali produkcyjnej)
12)	16 06 01	Baterie i akumulatory ołowiowe	Zamykane i opisane pojemniki metalowe ustawione w wyznaczonym miejscu, na utwardzonym podłożu,
13)	16 06 02	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	posiadającym wentylację grawitacyjną, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych oraz oddziaływaniem zewnętrznymi czynnikami atmosferycznymi. Magazyn nr 14 i 28 (miejsce wydzielone na terenie hali produkcyjnej)
<b>1.2. Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1)	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	Opisane zamykane pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych (beczki, kontenery, worki BIG-BAG) ustawione w pomieszczeniu zamkniętym, na utwardzonym podłożu, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Magazyn części nr 13 (pomieszczenie wydzielone na terenie hali produkcyjnej)
2)	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	Zamykane i opisane pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych (beczki, kontenery), ustawione w wyznaczonym miejscu, na utwardzonym podłożu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Magazyn nr 14 i 28 (miejsce wydzielone na terenie hali produkcyjnej)
3)	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opisane pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych (beczki, kontenery) ustawione na utwardzonym podłożu. Magazyn nr 1 (boksy magazynowe wydzielone na terenie placu magazynowego)
4)	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Wydzielone boksy na terenie zakładu, na utwardzonym podłożu.

			Magazyn Nr 2 (boksy magazynowe wydzielone na terenie placu magazynowego)
5)	15 01 03	Opakowania z drewna	Wydzielone boksy na terenie zakładu, na utwardzonym podłożu. Magazyn Nr 3 (boksy magazynowe wydzielone na terenie placu magazynowego)
6)	15 01 04	Opakowania z metali	Wydzielone boksy, na utwardzonym terenie zakładu. Magazyn Nr 4 (boksy magazynowe wydzielone na terenie placu magazynowego)
7)	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Wydzielone boksy na terenie zakładu, na utwardzonym podłożu. Magazyn Nr 5 (boksy magazynowe wydzielone na terenie placu magazynowego)
8)	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Wydzielone boksy na terenie zakładu, na utwardzonym podłożu. Magazyn Nr 6 (boksy magazynowe wydzielone na terenie placu magazynowego)
9)	15 01 07	Opakowania ze szkła	Wydzielone boksy na terenie zakładu, na utwardzonym podłożu. Magazyn Nr 7 (boksy magazynowe wydzielone na terenie placu magazynowego)
10)	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zamykane i opisane pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych (beczki, kontenery), ustawione w wyznaczonym miejscu, na utwardzonym podłożu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Magazyn nr 10 (miejsce wydzielone na terenie placu magazynowego)
11)	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Beczki stalowe ustawione w magazynie olejów i smarów, który stanowi pomieszczenie o betonowym podłożu, posiada wentylację grawitacyjną, zabezpieczenie przed dostępem osób postronnych oraz oddziaływaniem zewnętrznych czynników atmosferycznych. Magazyn oleju nr 12 (pomieszczenie wydzielone na terenie hali produkcyjnej)
12)	16 01 17	Metale żelazne	Opisane pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych (beczki, kontenery) ustawione na utwardzonym podłożu. Magazyn nr 17 (miejsce wydzielone na terenie hali produkcyjnej)
13)	16 01 18	Metale nieżelazne	
14)	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Opisane kontenery ustawione na utwardzonej powierzchni, na terenie zakładu. Magazyn Nr 2(miejsce wydzielone na terenie placu magazynowego)
15)	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Opisane pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych (beczki, kontenery, worki BIG-BAG) ustawione w wyznaczonym miejscu pomieszczenia magazynowego lub na regale.
16)	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Magazyn nr 14 (pomieszczenie wydzielone na terenie hali produkcyjnej)
17)	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Opisane pojemni metalowe lub z tworzyw sztucznych (beczki, kontenery, worki BIG-BAG) ustawione w wyznaczonym miejscu pomieszczenia magazynowego zabezpieczonego przed dostępem osób nieupoważnionych. Magazyn nr 9 (pomieszczenie wydzielone na terenie hali produkcyjnej)
18)	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Szczelnie zamykane pojemniki ustawionych w wydzielonych miejscach laboratorium. Laboratorium nr 27 (pomieszczenie wydzielone na terenie hali produkcyjnej)
19)	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Zamykane i opisane pojemni metalowe ustawione w wyznaczonym miejscu, na utwardzonym podłożu, posiadającym wentylację grawitacyjną, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych oraz oddziaływaniem zewnętrznych czynników atmosferycznych. Magazyn nr 14 (miejsce wydzielone na terenie hali produkcyjnej)
20)	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
21)	17 04 05	Żelazo i stal	Opisany kontener, ustawiony na utwardzonej powierzchni.

			Magazyn Nr 4 (miejsce wydzielone na terenie placu magazynowego)
22)	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Kontenery lub pojemniki ustawione w magazynie chemicznym. Magazyn nr 13 (pomieszczenie wydzielone na terenie hali produkcyjnej)
23)	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowcowymienne	Kontenery lub pojemniki ustawione w kotłowni Magazyn nr 19 (pomieszczenie kotłowni)
<b>2. Instalacja do oczyszczania ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji j.w.</b>			
<b>2.1. Odpady niebezpieczne</b>			
1)	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Beczki stalowe ustawione w magazynie olejów i smarów, który stanowi pomieszczenie o betonowym podłożu, posiada wentylację grawitacyjną, zabezpieczenie przed dostępem osób postronnych oraz oddziaływaniem zewnętrznych czynników atmosferycznych. Magazyn oleju nr 12 (pomieszczenie wydzielone na terenie hali produkcyjnej)
2)	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Opisane pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych (beczki, kontenery, worki BIG-BAG) ustawione w wyznaczonym miejscu pomieszczenia magazynowego lub na regale. Magazyn nr 14 (pomieszczenie wydzielone na terenie hali produkcyjnej)
3)	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	
<b>2.2. Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1)	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Wydzielone boksy, na utwardzonym podłożu w miejscu wyznaczonym na terenie oczyszczalni.
2)	02 07 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowanie nr 9 (boksy na terenie oczyszczalni)
3)	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zamykane i opisane pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych (beczki, kontenery), ustawione w wyznaczonym miejscu, na utwardzonym podłożu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Magazyn nr 10 (miejsce wydzielone na terenie placu magazynowego)
4)	17 04 05	Żelazo i stal	Opisane kontenery ustawione na utwardzonej powierzchni, na terenie zakładu. Magazyn Nr 4 (miejsce wydzielone na terenie placu magazynowego)
5)	19 08 01	Skratki	Kontenery ustawione w boksach na utwardzonym podłożu w miejscu wyznaczonym na terenie oczyszczalni.
6)	19 08 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowanie nr 9 (boksy na terenie oczyszczalni)

### III.2. Emisja hałasu.

#### III.2.1. Poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji objętej pozwoleniem.

Określam wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu  $L_{AeqD}$  i  $L_{AeqN}$  w odniesieniu do terenów mieszkaniowo – usługowych i zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej:

- w porze dnia tj. od godziny 6<sup>00</sup> do 22<sup>00</sup>  $L_{AeqD} = 55$  dB,
- w porze nocy tj. od godziny 22<sup>00</sup> do 6<sup>00</sup>  $L_{AeqN} = 45$  dB.

Przy założonych parametrach określających poziom dźwięku urządzeń emitujących hałas oraz ich lokalizacji, instalacje IPPC (lub działalność zakładu) nie powodują przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach chronionych akustycznie, w porze dnia i nocy.

### III.2.2. Warunki emisji hałasu do środowiska.

- 1) Instalacja do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego.

Symbol	Źródła hałasu	Ilość [szt.]	Lato		Zima	
			Czas pracy		Czas pracy	
			pora dnia [h]	pora nocy [h]	pora dnia [h]	pora nocy [h]
K1	Klimatyzator	2	ciągły 24h/d		0	0
K2	Klimatyzator	11	8	0	0	0
K3	Klimatyzator	3	ciągły 24h/d		0	0
K4	Agregat do produkcji chłodu Bitzer	4	ciągły 24h/d		ciągły 24h/d	
C1	Chłodnie wody technologicznej	7	ciągły 24h/d		6	6
C2	Chłodnie wody technologicznej FINCOIL	4	ciągły 24h/d		6	6
A1	Agregaty wody lodowej AREA	2	ciągły 24h/d		6	6
A2	Agregat wody lodowej MTA, CLIVENT	4	ciągły 24h/d		6	6
A3	Agregat wody lodowej CLIVENT	1	ciągły 24h/d		6	6
W	Wentylator wyciągowy	22	ciągły 24h/d		ciągły 24h/d	
NW	Centrala wentylacyjna nawiew/wywiew	1	ciągły 24h/d		ciągły 24h/d	
K601c	Dmuchawa biogazu	1	ciągły 24h/d		ciągły 24h/d	

- 2) Instalacja do oczyszczania ścieków przemysłowych.

Symbol	Źródła hałasu	Ilość [szt.]	Czas pracy		Miejsce instalacji
			pora dnia [h]	pora nocy [h]	
M102	Napęd mieszadła zbiornika awaryjnego	1	Ciągły – 24 h/d		zbiornik
M103	Napęd mieszadła zbiornika buforowego	1	Ciągły – 24 h/d		zbiornik
M201	Napęd mieszadła zbiornika recykulacyjnego	1	Ciągły – 24 h/d		zbiornik
K601 a/b	Dmuchawa biogazu	1+1rez.	Ciągły – 24 h/d		dmuchawy biogazu
K601 c	Dmuchawa biogazu	1	Ciągły – 24 h/d		kotłownia
R601	Dmuchawa powietrza w odsiarczalni	1	Ciągły – 24 h/d		odsiarczalnia
P101 a/b/c/	Pompownia główna	1+2rez.	3	3	pompownia
S101	Sito bębnowe	1	2	2	
P102	Pompa zrzutów awaryjnych	1	1	0	budynek oczyszczalni
P103 a/b	Pompa zasilająca zbiornik recykulacyjny	1+1rez.	Ciągły – 24 h/d		
P201 a/b	Pompa zasilająca reaktor IC	1+1rez.	Ciągły – 24 h/d		
P302 a/b	Pompa podająca osad do zbiornika	1+1rez.	2	2	
P301	Pompa podająca środek antypienny do reaktora CIRCOCX	1	4	4	
P307 a/b	Pompa saturacyjna	1+1rez.	Ciągły – 24 h/d		
P304 a/b	Pompa w czepni podająca ściek na filtry piaskowe	1+1rez.	Ciągły – 24 h/d		
K702 a/b/c/d	Dmuchawa powietrza do reaktora Circox	2+2rez.	Ciągły – 24 h/d		
S304	Wirówka osadu	1	1	1	
K704	Dmuchawa powietrza do zbiornika z osadem	1	Ciągły – 24 h/d		
K705 a/b/c	Kompresor obsługujący instalacje oczyszczalni	2+1rez.	Ciągły – 24 h/d		
K801	Kompresor obsługujący zasowy	1	6	6	

K701	Dmuchała biofiltra	1	Ciągły – 24 h/d	dach oczyszczalni
N11/2/3/4	Centrala nawiewna	4	Ciągły – 24 h/d	
W11/2/3/4	Centrala wywiewna	4	Ciągły – 24 h/d	
K101 a/b	Wentylator wywiewny na pompowni głównej	2	Ciągły – 24 h/d	
AOY 9UC	Klimatyzator sterownia	1	lato - ciągły 24h/d	
AOY18UB	Klimatyzator rozdzielnia główna	1	Ciągły – 24 h/d	

3) Transport samochodowy.

Transport uwzględniono, jako źródło należące do instalacji IPPC. Emisja hałasu związana jest z dostawą i odbiorem asortymentu. Jako źródła hałasu przyjęto odcinki trasy przejazdu samochodów ciężkich wjeżdżających i wyjeżdżających z miejsca załadunku.

a) Poziom mocy akustycznej pojazdów samochodowych

Wyszczególnienie	Ruch	Poziom mocy akustycznej LWA dla prędkości 20 km/h [dB]
Samochody ciężarowe (pojazdy ciężkie)	Jednostajnie przyspieszony	100,8
	Jednostajnie opóźniony	94
	Ze stałą prędkością	96,5

- b) Maksymalna liczba samochodów ciężarowych wynosi:
- w porze dnia 25 szt.,
  - w porze nocy: 5 szt.

**III.2.3. Monitoring hałasu.**

Pomiary hałasu w środowisku winny być prowadzone okresowo tj. raz na dwa lata, w porze dnia i w porze nocy.

Pomiary należy wykonywać na granicy terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowo – usługowej oraz zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej, w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki.

**III.3. Gospodarka wodno-ściekowa.**

**III.3.1. Ilość wykorzystywanej wody.**

EKOLAND sp. z o.o. nie eksploatuje własnych ujęć wody podziemnej ani powierzchniowej. Zaopatrzenie w wodę do celów socjalno – bytowych i technologicznych (mycie i higienizacja linii rozlewniczych, produkcja napojów) realizowane jest z wodociągu miejskiego na podstawie umowy na dostarczanie wody zawartej z Rejonowym Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji w Tychach. Ilość wykorzystywanej wody na zaspokojenie potrzeb produkcji przy maksymalnym wykorzystaniu zdolności produkcyjnej (dodawanie do napojów), mycia i higienizacji linii rozlewniczych oraz potrzeb bytowych załogi wynosi około 715 000 m<sup>3</sup>/rok.

**III.3.2. Odprowadzanie ścieków do wód, ziemi lub do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych.**

EKOLAND sp. z o.o. posiada wewnętrzną sieć kanalizacji rozdzielczej przeznaczoną do transportu ścieków przemysłowych i bytowych oraz wód opadowych i roztopowych.

- 1) Wody opadowe i roztopowe z powierzchni dachów oraz z odwodnienia ciągów komunikacyjnych i placów zakładu (utwardzonych kostką brukową) odprowadzane są do sieci kanalizacji deszczowej wyposażonej w osadniki, studnie rewizyjne oraz osadnik zawieszin i separator substancji ropopochodnych zabezpieczający wody odbiornika przed zanieczyszczeniem. Ilość wód opadowych i roztopowych wynosi:  $Q_{\text{maxrocne}} = 30\,626\text{ m}^3/\text{rok}$ ,  $Q_{\text{śrd}} = 70\text{ m}^3/\text{d}$ ,  $Q_{\text{maxh}} = 566\text{ m}^3/\text{h}$ . Warunki odprowadzania ścieków opadowych i roztopowych, zostały określone w pozwoleniu wodnoprawnym udzielonym decyzją Prezydenta Miasta Tychy z dnia 03.06.2015r. znak: IKO.6341.14.2015.JK.

- 2) Źródłem ścieków przemysłowych i bytowych są:
- instalacja IPPC (pkt II.1.) do produkcji soków (proces wewnętrznego mycia instalacji w technologii CIP – stacja mycia CIP, proces zewnętrznego mycia urządzeń, płukanie butelek przed rozlewem napojów),
  - instalacja IPPC (pkt II.2.) do oczyszczania ścieków (płukanie urządzeń oczyszczalni),
  - stacje uzdatniania wody – płukanie urządzeń stacji (filtrów),
  - budynki administracji, szatnie – ścieki bytowe załogi.

Ścieki przemysłowe i bytowe ujęte w jeden system kanalizacji sanitarnej, kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków (pkt II.2.), a po oczyszczeniu odprowadzone, poprzez odcinek kanalizacji, do kanału odwadniającego - rowu Młynówka.

#### III.4. Pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie oczyszczonych ścieków przemysłowych do rowu Młynówka.

Pozwalam na wprowadzanie ścieków przemysłowych biologicznie rozkładalnych z zakładowej oczyszczalni ścieków EKOLAND sp. z o.o., istniejącym wylotem W-2 do rowu Młynówka, w km 0+522 oraz określam:

##### III.4.1. Dopuszczalną ilość ścieków ścieków przemysłowych wprowadzanych do rowu.

- 1)  $Q_{maxh} = 167 \text{ m}^3/\text{h}$ ,
- 2)  $Q_{\text{śrd}} = 3000 \text{ m}^3/\text{d}$ ,
- 3)  $Q_{maxa} = 1\,314\,000 \text{ m}^3/\text{a}$ .

##### III.4.2. Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach biologicznie rozkładalnych odprowadzanych z oczyszczalni do rowu.

Stężenia zanieczyszczeń w ściekach biologicznie rozkładalnych odprowadzanych z instalacji nie przekroczą poniższych wartości:

Lp.	Badany parametr	Wartość dopuszczalna	Jednostka miary
1)	Odczyn	6,5 – 9	-
2)	Zawiesiny ogólne	35	mg/l
3)	BZT <sub>5</sub>	25	mg /l
4)	ChZT	125	mg /l
5)	Azot amonowy	10	mg/l
6)	Azot ogólny	30	mg/l
7)	Fosfor ogólny	2	mg/l

##### III.4.3. Obowiązki prowadzącego instalację.

- 1) Eksploatacja instalacji oczyszczalni ścieków prowadzona będzie zgodnie z instrukcją obsługi i konserwacji urządzeń oczyszczających.
- 2) Utrzymywanie wszystkich urządzeń do oczyszczania, odprowadzania, pomiaru ilości i jakości ścieków, w należyтым stanie technicznym.
- 3) Utrzymywanie w dobrym stanie technicznym umocnień koryta rowu i wylotu W-2.

##### III.4.4. Monitoring ścieków.

- 1) Pomiar ilości ścieków przemysłowych odprowadzanych do rowu Młynówka należy prowadzić w sposób ciągły za pomocą urządzeń pomiarowych zamontowanych na kanale odpływowym ścieków oczyszczonych w studni rewizyjnej oznaczonej symbolem S2.4.
- 2) Pobór próbek ścieków przemysłowych zawierających substancje zanieczyszczające wymienione w pkt III.4.2 oraz pomiar stężeń tych substancji winien być wykonywany przez prowadzącego instalację nie rzadziej niż dwa razy w roku, w miejscu reprezentatywnym dla odprowadzania ścieków zlokalizowanym na kanale odpływowym ścieków oczyszczonych w studni rewizyjnej oznaczonej symbolem S2.4.

### III.4.5. Sposób postępowania w przypadku rozruchu, zatrzymania działalności lub awarii urządzeń istotnych dla realizacji pozwolenia.

W przypadku awarii instalacji oczyszczania ścieków przemysłowych oraz innych sytuacji mogących powodować niedotrzymanie wymaganych parametrów określonych w niniejszej decyzji, ścieki przemysłowe odprowadzane będą do kanalizacji sanitarnej  $\phi 1000$ , na podstawie umowy z właścicielem urządzeń kanalizacyjnych na awaryjny zrzut ścieków, a miejscem odbioru ścieków będzie studzienka nr k16.

Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych określać będzie umowa pomiędzy zainteresowanymi podmiotami.

## IV. Rodzaje i ilość wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska.

### IV.1. Zużycie surowców i materiałów (za wyjątkiem wody i paliw) nie zawierających substancji kwalifikowanych.

Kod surowca	Surowiec / materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie <sup>1)</sup> [Mg/rok]
R1	przeciery	do procesu produkcji w instalacji	11 530
R2	koncentraty	do procesu produkcji w instalacji	9 307
R3	cukier	do procesu produkcji w instalacji	10 995
R4	syrop	do procesu produkcji w instalacji	11 660
R5	mikroelementy i witaminy	do procesu produkcji w instalacji	1,2
R6	azot	do procesu produkcji w instalacji (procesy chłodnicze)	5,0
R7	kwasek cytrynowy	do procesu produkcji w instalacji	0,5
R8	polielektrolit	do klarowania ścieków w procesie flotacji	2,5
R9	środek antypieniowy	likwidacja pienienia osadu w oczyszczalni ścieków	0,05 [m <sup>3</sup> /rok]
R10	mocznik	regulator pH	108
R11	smary (Fin Food Lube AL., Chimlub. DRY TECH 4, Slimicide 4139) i oleje technologiczne	w urządzeniach technologicznych (przenośniki, in.)	17,7
R12	płyny hydrauliczne	w urządzeniach technologicznych	420 [l/rok]
R13	substancje dezynfekujące i czyszczące (DIVODES FG P3- Manosan, DTERP)	do dezynfekcji zewnętrznej (dezynfekcja, mycie rąk, skóry)	1,8
R14	TopActiveDes, Germclean, Chimcid sp, Weicoper lf-10	substancje dezynfekujące, do pianowania, czyszczenia, mycia urządzeń	6,55
R15	Suma Inox	preparat do utrzymania higieny	0,05
R16	Lavoxol, Chimoxo	środek do mycia posadzek	6,05
R17	Chimalkan ht- 4, CHimcid	alkaliczne i kwaśne środki do mycia filtrów	0,85

<sup>1)</sup> dane za 2014 r.

### IV.2. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (w tym paliw) zawierających substancje kwalifikowane.

Kod surowca/ materiału	Nazwa surowca/ materiału	Zastosowanie	Zużycie/rok <sup>1)</sup>	Sposób magazynowania
RK1	wodorotlenek sodu (tug sodowy 40%)	w układach uzdatniania wody, mycie stacji CIP	432 [m <sup>3</sup> ]	magazyn chemiczny, w układach technologicznych CIP
RK2	kwas fosforowy 75%	substancja klarująca w oczyszczalni ścieków	36 [m <sup>3</sup> ]	w magazynie przy oczyszczalni ścieków
RK3	kwaz azotowy	mycie stacja CIP	10 [Mg]	w układach urządzeń
RK4	chlerek żelazowy 41%	do oczyszczania ścieków przemysłowych	72 [m <sup>3</sup> ]	w magazynie przy oczyszczalni ścieków
RK5	oleje technologiczne przekładniowe	zasilanie układów olejowych pomp, sprzęzarek	600 [l]	w układach olejowych
RK6	amoniak	układy chłodnicze	32 [m <sup>3</sup> ]	w agregatach – nie jest magazynowany
RK7	odrdzewiacze	do czyszczenia elementów urządzeń oraz jako środki poślizgowe w urządzeniach	100 [l]	w magazynie oleje smary i układach technologicznych

RK8	środki smarne (smary, oleje, odrzwiacze) – firm: Shell, Mobil, Kluber, Castrol, Profit, Bechem, Forch, Wurth, Caramba, inne	do układów technologicznych	postać: olej – 1 808 [l] smar – 246[kg] spray – 149 [l]	w układach urządzeń i warsztacie mechanicznym
RK9	nadtlenek wodoru 35 %	dezynfekcja kartonów	195 [Mg]	magazyn chemiczny
RK10	środki pianotwórcze (Oxofoam, Safefoam)	mycie urządzeń środkiem pianotwórczym	13 [Mg]	magazyn chemiczny
RK11	Divosan Forte	produkt dezynfekcyjny do zamkniętych procesów przetwórczych - mycie powierzchni w przetwórstwie żywności, proces CIP (cleaning in place)	250 [Mg]	w układach urządzeń
RK12	ENDUROSUPER VE3, ENDUROCID (środki pianotwórcze)	mycie nalewarek	300 [l]	w układach urządzeń
RK13	aceton	czyszczenie drukarek z tuszu	10 [l]	dział informatyczny
RK14	Shellsol D60	rozpuszczalnik przemysłowy	100 [l]	laboratorium
RK15	F330	do konstrukcyjnego klejenia termoplastyków, metali i materiałów kompozytowych	400 [l]	warsztat mechaniczny
RK16	benzyna ekstrakcyjna	do przemywania i odtuszczania części	100 [l]	warsztat mechaniczny
RK17	wodorosiarczyn 20%	do neutralizacji środków dezynfekujących	400 [l]	w układach urządzeń
RK18	alkohol etylowy	odczynnik analityczny	14 [l]	w laboratorium
RK19	alkohol izopropylowy	odczynnik analityczny	10 [l]	w laboratorium

<sup>1)</sup> dane za 2014 r.

#### IV.3. Przewidywane roczne zużycie energii, na potrzeby instalacji.

Kod źródła	Źródła energii	Roczne zużycie energii		
		dostarczona <sup>1)</sup> [MWh]/rok	w przeliczeniu na energię pierwotną [MWh]/rok	[%] całości (dotyczy energii pierwotnej)
E1	Energia elektryczna zakupiona z zewnątrz	23 544 (w tym 1 600 dla oczyszczalni)	dostarczana z zewnątrz z zakładu energetycznego	
E2	Energia cieplna wytworzona na terenie zakładu (poza IPPC)	17 324,34	20 381, 58	85

<sup>1)</sup> dane za 2014 r.

#### IV.4. Roczne zużycie paliw na potrzeby produkcji ciepła, pary technologicznej i energii elektrycznej oraz na potrzeby transportu wewnętrznego zakładu.

Kod paliwa	Rodzaj paliwa	Zużycie <sup>1)</sup> paliwa	Wykorzystanie na potrzeby <sup>2)</sup>						
			procesowe	grzewcze	transport (wewnętrzny)	Produkcja energii elektrycznej [MWh/rok]		Produkcja pary i ciepła technologicznego [MWh/rok]	
						zużycie własne	sprzedaż	zużycie własne	sprzedaż
P1	Gaz ziemny GZ50	3 615 312 [m <sup>3</sup> /rok]	x	x	---	---	---	17 324,34	
P2	Biogaz	446 267 [m <sup>3</sup> /rok]	x	x	---	---	---	---	
P3	Propan – butan	37,345 [Mg/rok]	---	---	x	477,2	---	---	



P4	Olej opałowy	50,0 [m <sup>3</sup> /rok]	---	---	---	---	---	1 836,1	---
----	--------------	-------------------------------	-----	-----	-----	-----	-----	---------	-----

1) dane za 2014 r.

2) uwagi:

- W kotłowni zakładowej spalana jest mieszanina gazu ziemnego GZ50 i biogazu pochodzącego z oczyszczalni ścieków zakładu.
- Zakład nie rozgranicza zużycia energii cieplnej na cele procesowe i bytowe (grzewcze - co i cwu).
- Gaz skroplony propan – butan stosowany jest w środkach transportu wewnętrznego.
- W sytuacjach awaryjnych sieci gazowniczej, w kotłowni spala się olej opałowy średni.

#### V. Warianty funkcjonowania instalacji oraz praca instalacji w warunkach odbiegających od normalnych – rozruch instalacji.

Nie przewiduje się wariantowej pracy instalacji zakładu EKOLAND sp. z o.o. a warunki pracy odbiegające od normalnych mogą wystąpić podczas zakłóceń w dostawie prądu oraz w sytuacji uruchamiania i zatrzymywania instalacji w związku z koniecznością naprawy lub wymiany urządzeń. W przypadku wystąpienia takich sytuacji, nie wystąpi zwiększone zużycie surowców, czynników energetycznych.

Faza rozruchu linii produkcyjnej nie wiąże się ze wzrostem emisji substancji ponad ilości określone dla normalnego funkcjonowania instalacji. W trakcie rozruchu instalacji do produkcji napojów, urządzenia mogą pracować z wydajnością mniejszą niż wydajność nominalna, tym samym będą powodowały niższą emisję odpadów oraz ścieków przemysłowych kierowanych na oczyszczalnię.

Faza rozruchu oczyszczalni np. po krótkim okresie przestoju urządzeń technologicznych lub całej oczyszczalni nie wymaga specjalnych zabiegów przy ponownym uruchamianiu, a czas wpracowania osadu granulowanego związanego z eliminacją związków organicznych, nie przekracza czasu koniecznego na odbudowę procesu usuwania związków organicznych.

W okresie pracy w warunkach odbiegających od normalnych istnieje możliwość:

- 1) przechwycenia i zmagazynowania w zbiorniku awaryjnym partii ścieków o niekorzystnym składzie chemicznym zawierających nadmierne ilości zanieczyszczeń przemysłowych,
- 2) przekierowania ścieków nie spełniających wymagań, do kolektora sanitarnego  $\phi$  1000.

Czas trwania pracy instalacji w warunkach innych niż normalna eksploatacja instalacji, nie przekroczy czasu koniecznego na naprawę lub wymianę urządzeń mechanicznych.

W oczyszczalni ścieków, jako pracę instalacji w warunkach odbiegających od normalnych uznaje się spalanie biogazu w pochodni w przypadku przepełnienia zbiornika magazynującego. Łączny czas awaryjnego spalania biogazu w pochodni wyniesie około 3 doby w skali roku.

#### VI. Sposoby zapobiegania i/lub ograniczenia oddziaływania na środowisko w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji.

Zastosowane rozwiązania technologiczne, techniczne i sposób prowadzenia instalacji IPPC zapewniają odpowiedni stopień ochrony środowiska i obejmują:

- 1) odzysk surowca poprzez zwracanie środka myjącego z systemu CIP wyparki do ponownego wykorzystania,
- 2) zainstalowanie wodomierzy na wejściu wody do zakładu w celu analizy i ewentualnego ograniczania zużycia wody,
- 3) opomiarowanie ilości i jakości odprowadzanych ścieków,
- 4) nadzorowanie i eksploataowanie instalacji przez zespół specjalistów na bieżąco aktualizujących wiedzę z zakresu ochrony środowiska,
- 5) zastosowanie nowoczesnej instalacji amoniakalnej, charakteryzującej się niewielkim zużyciem amoniaku,
- 6) zainstalowanie systemu detekcji amoniaku w maszynowni chłodniczej w celu szybkiego wykrywania ewentualnych nieszczelności i wycieków,
- 7) zastosowanie technologii oczyszczania ścieków gwarantującej redukcję zanieczyszczeń do poziomu dopuszczonego przepisami,
- 8) ujęcie i wykorzystanie biogazu w zakładowej kotłowni,
- 9) program regularnych przeglądów urządzeń, minimalizujący ryzyko awarii.

W zakładzie zostały wdrożone :

- System Zarządzania Środowiskowego PN-EN ISO 14001:2005,
- System bezpieczeństwa Żywności IFS (International Food Standard),
- System Analizy Zagrożeń i Krytycznych Punktów Kontroli HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points),

oraz instrukcje i procedury dotyczące:

- Gospodarki odpadami i surowcami wtórnymi, wydanie 2, z dnia 25.07.2012r.,
- Procedura gotowości i reagowania na awarie, wydanie 3, z dnia 05.06.2012r. szkolenie pracowników z zakresu zagadnień środowiskowych, symulacje sytuacji kryzysowych.

### **VI.1. Metody ochrony środowiska wodnego i gruntu.**

Stosowane metody ochrony środowiska wodno-gruntowego polegają na minimalizowaniu ilości zanieczyszczeń odprowadzanych z instalacji oczyszczalni wraz ze ściekami do odbiornika zewnętrznego. Ścieki przemysłowe i bytowe podlegają oczyszczeniu na zakładowej oczyszczalni ścieków i po uzyskaniu odpowiednich parametrów kierowane są wraz ze ściekami opadowymi i roztopowymi (odrębna sieć kanalizacji deszczowej wyposażona w osadniki, studnie rewizyjne oraz osadnik zawieszin i separator substancji ropopochodnych) do kanału odwodniającego (rów Młynówka - wylot W-2 DN 2X400).

Eksploatacja instalacji nie powoduje oddziaływania na środowisko wodno-gruntowe. Obiekty technologiczne zostały zabezpieczone przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu, poprzez:

- 1) umieszczenie maszyn oraz urządzeń linii technologicznych do produkcji napojów w budynku hali produkcyjnej,
- 2) posadowieniu naziemnych zbiorników technologicznych na fundamentach żelbetowych, wyniesionych ponad poziom terenu umożliwiając ich inspekcję,
- 3) zorganizowane odwodnienie terenu stanowiące zabezpieczenie przed niekontrolowanym spływem powierzchniowym z terenów utwardzonych:
  - odprowadzanie wód opadowych i roztopowych z terenów potencjalnie narażonych na zanieczyszczenie (stanowisko na kontenery przeznaczone do gromadzenia osadu odwodnionego, stanowisko rozładunku środków chemicznych) do kanalizacji a następnie na zakładową oczyszczalnię ścieków,
  - odprowadzanie wód opadowych i roztopowych z pozostałych terenów i uszczelnionych powierzchni, do osadników wstępnego i końcowego oczyszczania (separator substancji ropopochodnych).

Załączona do wniosku ocena ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego substancjami powodującymi ryzyko na terenie zakładu, wykazała, że stosowane zabezpieczenia techniczne oraz organizacyjne uniemożliwiają zanieczyszczenie gleby, ziemi oraz wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko.

### **VI.2. Metody ochrony powietrza.**

Urządzenia technologiczne instalacji do produkcji napojów nie powodują emisji substancji do powietrza. Jedynym źródłem w zakładzie powodującym wprowadzanie zanieczyszczeń do powietrza są kotły do wytwarzania pary technologicznej i ogrzewania pomieszczeń zainstalowane w budynku kotłowni (kotłownia ta nie jest instalacją objętą niniejszym pozwoleniem).

Proces technologiczny instalacji oczyszczalni ścieków przemysłowych obejmuje zastosowanie w układzie technologicznym procesów ochrony powietrza obejmujących:

- a) ujęcie i wykorzystanie powstającego gazu fermentacyjnego,
- b) odsiarczanie gazu fermentacyjnego przed skierowaniem do wykorzystania w kotłach grzewczych,
- c) unieszkodliwienie substancji złośliwych powstających w procesie oczyszczania (powietrze z nad zbiornika awaryjnego, buforowego i recyrkulacyjnego) na biofiltrze.

### **VI.3. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami.**

#### **VI.3.1. Minimalizacja strumienia odpadów.**

Minimalizacja strumienia odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji jest ograniczona, ponieważ ilość powstających odpadów zależna jest od wielkości produkcji oraz konieczności prowadzenia prac konserwacyjnych w zakresie eksploatowanych maszyn i urządzeń. Minimalizacja strumienia wytwarzanych odpadów będzie osiągnana poprzez:

- 1) wyposażenie instalacji w urządzenia o dużej sprawności i efektywności,
- 2) dążenie do optymalizacji procesów produkcji napojów oraz oczyszczania ścieków poprodukcyjnych,
- 3) prowadzenie procesów technologicznych zgodnie z wymaganymi parametrami technicznymi poszczególnych maszyn i urządzeń.

### **VI.3.2. Ograniczenie oddziaływania odpadów.**

Negatywny wpływ gospodarki odpadami na środowisko będzie minimalizowany poprzez:

- 1) zgodne z przepisami tymczasowe i selektywne magazynowanie odpadów w wyznaczonych, oznakowanych miejscach w sposób zapewniający zabezpieczenie środowiska gruntowo-wodnego przed zanieczyszczeniem,
- 2) zabezpieczenie miejsc magazynowania odpadów przed dostępem osób postronnych i zwierząt,
- 3) wywożenie odpadów z terenu zakładu bezpośrednio po ich wytworzeniu lub po minimalnym czasie niezbędnym do zgromadzenia ich w ilości odpowiadającej wymaganej partii wysyłkowej,
- 4) przekazywanie wytworzonych odpadów (zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami) firmom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania, transportu, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów zapewniającym prawidłowe postępowanie z odpadami,
- 5) stosowanie szczelnych pojemników, kontenerów i beczek, w których przechowywane są ciekłe odpady,
- 6) zabezpieczenie sorbentów celem likwidacji ewentualnych wycieków odpadów ciekłych w wyniku rozszczelnienia pojemników do magazynowania,
- 7) kontrolę sposobu i miejsc magazynowania odpadów niebezpiecznych,
- 8) bieżące przeglądy techniczne stosowanych maszyn i urządzeń oraz bieżąca kontrola przebiegu procesów technologicznych.

### **VI.4. Metody ochrony przed hałasem.**

Z przeprowadzonych analiz rozprzestrzeniania hałasu z instalacji wynika, że nie będą występować przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu spowodowane pracą instalacji. Instalacja nie będzie oddziaływała na tereny podlegające ochronie akustycznej w związku, z czym nie ma konieczności stosowania dodatkowych urządzeń ograniczających emisję hałasu do środowiska.

### **VI.5. Sposób zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz informowanie o wystąpieniu awarii.**

EKOLAND sp. z o.o. nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym, gdyż nie kwalifikuje się do grupy zakładów o zwiększonym ryzyku lub o dużym ryzyku wystąpienia awarii, w rozumieniu prawa. W celu właściwego reagowania na awarie oraz zapewnienia ochrony ludzi, mienia oraz środowiska, opracowano procedurę postępowania na wypadek sytuacji awaryjnych. W procedurze określono zakres odpowiedzialności i kompetencji pracowników w przypadku powstania pożaru lub innego miejscowego zagrożenia.

Zastosowane w EKOLAND sp. z o.o. środki techniczne i technologiczne obejmują:

- 1) przestrzeganie ściśle określonych reżimów technologicznych obowiązujących na instalacjach,
- 2) stosowanie sprawnych technicznie urządzeń,
- 3) sprawowanie bieżącej kontroli szczelności zbiorników z substancjami chemicznymi, stosowanymi w instalacjach,
- 4) rozładunek środków chemicznych stosowanych w procesach technologicznych, w miejscach utwardzonych, zabezpieczonych przed przedostaniem się wycieków do gruntu, wyposażonych w sorbenty,
- 5) przechowywanie substancji chemicznych w dwupłaszczowych zbiornikach wyposażonych w sprawny system czujników przerwania czujności,
- 6) okresową kontrolę instalacji w zakresie sprawności elektrycznej instalacji, sprawności systemu detekcji amoniaku, metanu i innych gazów,
- 7) zainstalowanie systemu detekcji amoniaku w maszynowni chłodniczej w celu szybkiego wykrywania ewentualnych nieszczelności i wycieków,
- 8) utrzymywanie we właściwym stanie technicznym systemu alarmowania i powiadamiania o sytuacjach awaryjnych,
- 9) właściwe użytkowanie instalacji i urządzeń, w których stosowany jest olej napędowy, opałowy, gaz ziemny,
- 10) wyposażenie zakładu w urządzenia i sprzęt przeciwpożarowy i okresowe przeglądy urządzeń,
- 11) niedopuszczanie do odprowadzania ścieków z oczyszczalni o parametrach przekraczających dopuszczalne wartości.

W przypadku wystąpienia awarii spowodowanej pożarem, rozszczelnieniem zbiornika z ciekłym azotem, rozszczelnieniem opakowań ze środkami chemicznymi, wybuchem instalacji gazowej, rozszczelnieniem opakowań z olejem lub w innych potencjalnych sytuacjach awaryjnych, należy stosować ustalone procedury postępowania w sytuacjach awaryjnych oraz powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.

## **VI.6. Metody ochrony przed promieniowaniem elektromagnetycznym.**

Nie dotyczy.

## **VI.7. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.**

Z uwagi na lokalizację oraz wielkość i parametry emisji, instalacja nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

## **VI.8. Oddziaływanie na środowisko przyrodnicze.**

Na terenie zakładu nie występuje szata roślinna w postaci drzew i krzewów (obecne zagospodarowanie terenu wynika z jego przeznaczenia na cele produkcyjno - magazynowe – plac jest w całości utwardzony kostką brukową i odwodniony).

## **VI.9. Oddziaływanie na obszary Natura 2000 i inne podlegające ochronie.**

Obszary Natura 2000 wyznaczone na terenie województwa śląskiego znajdują się w znacznej odległości od instalacji IPPC i pozostają poza zasięgiem jej oddziaływaniem.

## **VI.10. Oddziaływanie na dobra materialne oraz zabytki.**

W najbliższym otoczeniu instalacji IPPC nie znajdują się obiekty objęte ochroną konserwatorską, wpisane do rejestru zabytków prowadzonego przez Śląskiego Wojewódzkiego Konserwatora Zabytków w Katowicach.

## **VII. Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska, jako całości.**

### **VII.1. Efektywna gospodarka materiałowo-surowcowa obejmuje:**

- 1) nadzorowanie racjonalnego zużycia materiałów i surowców,
- 2) stosowanie zamkniętego obiegu mycia i odkażania maszyn nalewających (CIP - przepływ środków chemicznych sterowany automatycznie),
- 3) zapewnienie odpowiedniego zapasu podstawowych surowców do bieżącej produkcji by nie występowały nieplanowe przerwy technologiczne oraz straty surowców,
- 4) bezpośrednie zasilanie linii technologicznej ze zbiorników magazynowych celem ograniczenia strat surowca na przesyle do linii technologicznej,
- 5) wysoka jakość produktów, minimalizująca straty związane ze zwrotem produktów niespełniających jakościowych wymagań nabywców,
- 6) komputerowy system sterowania procesami produkcyjnymi, pozwalający na optymalizację wykorzystania surowców, paliw i energii,
- 7) segregowanie wytwarzanych odpadów w miejscu wytworzenia i przekazywanie ich uprawnionym odbiorcom,
- 8) zakup i stosowanie materiałów pomocniczych w opakowaniach nadających się do odzysku lub recyklingu.

### **VII.2. Efektywna gospodarka energetyczna obejmuje:**

- 1) kierowanie biogazu powstającego w procesach fermentacji do wytwarzania energii cieplnej,
- 2) zastosowanie automatycznych układów sterujących, włączających poszczególne części instalacji tylko w okresach ich niezbędnego stosowania,
- 3) optymalizacja warunków prowadzenia procesów,
- 4) ograniczenie strat ciepła poprzez właściwą izolację termiczną obiektów.

### **VII.3. Bezpieczna gospodarka substancjami niebezpiecznymi:**

- 1) zabezpieczenie techniczne:
  - a) umieszczenie zbiorników z substancjami szczególnie niebezpiecznymi w pomieszczeniu magazynowym o szczelnym podłożu z posadzki betonowej,
  - b) umieszczenie odpadów zawierających substancje niebezpieczne w szczelnych pojemnikach w pomieszczeniu magazynowym na utwardzonym betonowym podłożu,
  - c) wyposażenie pomieszczeń magazynowych substancji niebezpiecznych oraz odpadów zawierających substancje niebezpieczne w sorbenty,
- 2) zabezpieczenie organizacyjne:
  - a) zamykanie pomieszczeń magazynowych w celu wyeliminowania możliwości wstępu osób nieupoważnionych,
  - b) przeszkolenie operatorów wózków widłowych przewożących substancje lub odpady niebezpieczne,

- c) zachowanie szczególnej ostrożności podczas prac rozładunkowych substancji niebezpiecznych. Rozładunek prowadzony jest na szczelnej utwardzonej powierzchni,
- d) przestrzeganie procedur określających sposób postępowania w przypadku awarii,
- e) szkolenie pracowników z zakresu zagadnień środowiskowych, symulacje sytuacji kryzysowych.

#### VII.4. Działania organizacyjne:

- 1) Wprowadzenie Systemu Zarządzania Środowiskowego PN-EN ISO 14001:2005.
- 2) Wdrożenie Systemu Bezpieczeństwa Żywności IFS (International Food Standard), Systemu Analizy Zagrożeń i Krytycznych Punktów Kontroli HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points).

### VIII. Zakres i sposób monitorowania środowiska i kontrola eksploatacji instalacji.

#### VIII.1. Monitoring zużycia wody.

Pobór wody z sieci miejskiej jest opomiarowany. Odczyt wskazań liczników prowadzi się w systemie miesięcznym.

#### VIII.2. Monitoring zużycia energii.

Monitoring efektywności wykorzystania energii należy realizować poprzez rejestr zużycia energii elektrycznej oraz gazu ziemnego.

Zużycie energii cieplnej na potrzeby eksploatacji instalacji IPPC, określane jest metodą obliczeniową na podstawie zużycia gazu ziemnego oraz biogazu (jego ilości i wartości opałowej z uwzględnieniem sprawności wytwarzania kotłów i strat przesyłu).

Zużycie energii elektrycznej określane jest na podstawie opomiarowania licznikowego (energia elektryczna dostarczana od dostawcy zewnętrznego).

#### VIII.3. Monitoring emisji hałasu.

Monitoring emisji hałasu należy prowadzić zgodnie z rozporządzeniem wykonawczym Ministra Środowiska w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody wydanym na podstawie ustawy Prawo ochrony środowiska.

#### VIII.4. Monitoring ścieków przemysłowych.

Monitoring ścieków przemysłowych odprowadzanych z oczyszczalni prowadzony będzie zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, wydanym na podstawie ustawy Prawo wodne.

#### VIII.5. Monitoring odpadów.

Gospodarka odpadami będzie monitorowana poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji wytwarzanych odpadów z zastosowaniem obowiązujących dokumentów takich jak karta ewidencji odpadu i przekazania odpadu. Zbiorcze zestawienia o ilości i rodzaju wytworzonych odpadów sporządzane na koniec roku kalendarzowego i przekazywane Marszałkowi Województwa Śląskiego, będą zgodne z obowiązującymi przepisami.

#### VIII.6. Monitoring procesów technologicznych.

Prowadzący instalację prowadzi będzie bieżący monitoring kluczowych parametrów przebiegu procesów obejmujący ewidencjonowanie i okresowe bilansowanie ilości zużytych surowców, produktów, mediów, ilości wytworzonych odpadów, jakości ścieków dopływających do oczyszczalni i odprowadzanych do rowu.

#### VIII.7. Monitoring stanu technicznego instalacji.

Kontrola stanu technicznego instalacji będzie prowadzona w ramach bieżących działań służb utrzymania ruchu zakładu.

## **IX. Proponowane zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu organowi ochrony środowiska.**

Wszelkie badania i pomiary wykonywane w ramach monitoringu instalacji powinny być przeprowadzane zgodnie z metodyką wynikającą z obowiązujących przepisów przez podmioty posiadające odpowiednie kwalifikacje i uprawnienia. Wyniki monitoringu należy ewidencjonować oraz przechowywać przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

Prowadzący instalację zobowiązany jest do przekazywania wyników wykonanych pomiarów Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska oraz Prezydentowi Miasta Tychy za pośrednictwem Wydziału Komunalnego Ochrony Środowiska i Rolnictwa na warunkach określonych w obowiązujących przepisach.

## **X. Opis czynności, które zostaną podjęte w przypadku zakończenia działalności zakładu i związanej z tym ochrony terenu, na którym działalność była prowadzona.**

Na obecnym etapie nie przewiduje się terminu zakończenia działalności prowadzonej przez zakład. Wobec powyższego w niniejszym punkcie podano jedynie ogólne wytyczne, jakimi należy kierować się przy likwidacji zakładu.

Bezpieczne dla środowiska zakończenie eksploatacji powinno być przeprowadzone zgodnie z zasadami określonymi w stosownych przepisach prawnych oraz na podstawie przemyślanych działań polegających na ograniczeniu do minimum oddziaływania na środowisko. W celu minimalizacji oddziaływania na stan środowiska naturalnego w fazie likwidacji należy:

- a) zaplanować termin zaprzestania eksploatacji użytkowanych urządzeń i obiektów z odpowiednim wyprzedzeniem,
- b) demontaż wykorzystywanych maszyn i urządzeń rozpocząć od uzyskania informacji na temat możliwości odsprzedaży sprawnych urządzeń innym podmiotom,
- c) odpady z demontażu maszyn, urządzeń i obiektów zagospodarować zgodnie z wymaganiami prawnymi obowiązującymi w dniu likwidacji,
- d) po likwidacji teren powinien zostać przywrócony do stanu pierwotnego lub innego, jeżeli wynikać to będzie z odpowiednich uzgodnień.

Roboty związane z likwidacją zakładu, należy prowadzić w oparciu o projekt likwidacji, zatwierdzony przez właściwy organ nadzoru budowlanego, zaopiniowany przez organ ochrony środowiska. Oprócz elementów typowych dla rozbiórki obiektów budowlanych, projekt powinien określać:

- sposób bezpiecznego dla środowiska usunięcia substancji pozostałych w urządzeniach,
- sposób bezpiecznego dla środowiska zagospodarowania lub unieszkodliwienia odpadów wytworzonych podczas prac rozbiórkowych,
- sposób zagospodarowania terenu po likwidacji zakładu.

Oddziaływania w fazie likwidacji będą głównie polegać na wytworzeniu lokalnych uciążliwości związanych z procesem rozbiórkowym. W trakcie rozbiórki powstaną odpady:

- gruzu betonowego, który można ponownie wykorzystać w procesie budowlanym jako kruszywo do podbudowy chodników, dróg lub parkingów, albo do utwardzenia powierzchni,
- złomu stalowego, który w całości można wykorzystać do odzysku i recyklingu,
- innych odpadów ogólnobudowlanych zawierających szkło, tworzywa sztuczne, materiały izolacyjne, niejednokrotnie połączone z elementami metalowymi.

Wszystkie odpady powstające w trakcie likwidacji zakładu należy na bieżąco usuwać z miejsc prowadzenia prac rozbiórkowych i przekazywać w pierwszej kolejności do odzysku prowadzonego zgodnie z dostępnymi technikami.

## **XI. Termin ważności pozwolenia**

1. Termin ważności pozwolenia ustala się na czas nieoznaczony.
2. Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadku, gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technikach pozwalające na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

## **XII. Dodatkowe postanowienia.**

1. Wygaszam pozwolenie na wytwarzanie odpadów udzielone decyzją Prezydenta Miasta Tychy nr 23/2008 znak: IKR.EO/76600/9/08, z dnia 25.03.2008r.
2. Wygaszam pozwolenia wodnoprawne udzielone decyzją nr 2/2005 Prezydenta Miasta Tychy z dnia 17.06.2005r. (znak: IKR.ESR.6210/007/05) zmienione decyzją nr 8/08 z dnia 03.07.2008r.

- (znak: IKR.UP-6210-22/08), na odprowadzanie istniejącym wylotem W-2 oczyszczonych wód opadowych z terenu zakładu do potoku Młynówka w km 0+599 oraz na wprowadzanie ścieków przemysłowych istniejącym wylotem W-2 kanalizacji deszczowej do kanału odwadniającego.
3. Zobowiązuję prowadzącego instalację do bieżącego monitorowania wielkości emisji powodowanej eksploatacją instalacji i kontroli warunków korzystania ze środowiska określonych w pozwoleniu a w przypadku naruszenia warunków pozwolenia, niezwłocznego powiadomienia organu właściwego do wydania pozwolenia oraz wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska.
  4. Wygaszam pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Prezydenta Miasta Tychy Nr 56/2015 znak: IKO.6223.4.2015.EO z dnia 12 listopada 2015 roku.

### Uzasadnienie

EKOLAND sp. z o.o. z siedzibą w Tychach przy ul. Strefowej 2 działający przez pełnomocnika Panią Elżbietę Ochocką (pełnomocnictwo z dnia 22.12.2015r.) wystąpił z wnioskiem (data wpływu 31.12.2015r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Tychy Nr 56/2015 znak: IKO.6223.4.2015.EO z dnia 12 listopada 2015 roku, dla instalacji:

1. do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę,
2. do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, zlokalizowanych w Tychach przy ul. Strefowej 2, wnioskując równocześnie o wydanie tekstu jednolitego pozwolenia.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169) instalacje do:

1. do przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 360 ton wyrobów gotowych na dobę sklasyfikowana jest w załączniku do rozporządzenia w ust. 6 pkt. 5) ppkt b) jako instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej 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,
2. oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji j.w. klasyfikowana jest w załączniku do rozporządzenia w ust., 6 pkt 13) jako instalacja do oczyszczania ścieków, z wyjątkiem oczyszczalni ścieków komunalnych, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego,

zaliczane są do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, dla których na podstawie art. 201 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013r. poz. 1232 t.j. z późn. zm.) wymagane jest posiadanie pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010r., Nr 213, poz. 1397 z późn. zm.), instalacja do oczyszczania ścieków klasyfikowana jest w § 3 ust. 1 pkt 78) natomiast instalacja do przetwórstwa produktów spożywczych nie została sklasyfikowana w rozporządzeniu, w związku z powyższym na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym w sprawach ochrony środowiska jest starosta, przy czym na podstawie art. 3 pkt 35) ustawy, przez starostę rozumie się także prezydenta miasta na prawach powiatu. W związku z powyższy uprawnienia organu środowiska przypadają Prezydentowi Miasta Tychy

Do wniosku dołączono dokumentację pn. „Dokumentacja do wniosku o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla Ekoland sp. z o.o. w Tychach” wykonaną przez ATMOTERM S.A., ul. Łangowskiego 4, 45-031 Opole.

Zgodnie z art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska, w dniu 08 stycznia 2016r., wniosek został przesłany do Ministerstwa Ochrony Środowiska w Warszawie.

Wnioskowane zmiany pozwolenia związane są ze zmianą warunków określonych w decyzji 56/2015, dotyczących wytwarzania odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego oraz instalacji powiązanych technologicznie i pomocniczych, poprzez dopuszczenie do wytwarzania odpadów nieujętych w posiadanym pozwoleniu odpadów o kodach: 08 03 12\*, 08 03 17\*, 16 01 07\*, 16 01 14\*, 16 02 13\*, 16 06 01\*, 16 06 02\*, 08 03 13, 16 01 15, 16 01 17, 16 01 18, 16 01 19, 16 02 16, 16 06 04, 16 06 05, 19 09 05. Przedstawiony sposób gospodarowania odpadami nie spowoduje negatywnego wpływu na środowisko, w związku z czym w niniejszej decyzji dopuszczono do wytwarzania wnioskowane odpady.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym określono warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013r. poz. 21 z późn. zm.). Klasyfikacja wytwarzanych odpadów została dokonana zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014r. poz. 1923).

W niniej pozwoleniu dopuszczono wytwarzanie odpadów, dla których zostały wydane przepisy wykonawcze na podstawie ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach lub ustawy regulujące sposób postępowania z odpadami. W związku z powyższym EKOLAND sp. z o.o. zobowiązany jest do postępowania z odpadami olejów zgodnie z przepisami rozporządzenia wydanego na podstawie ustawy o odpadach, sposób postępowania z odpadami zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego regulują przepisy ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym a z odpadami baterii i akumulatorów zgodnie z ustawą o bateriach i akumulatorach.

Eksplotacja instalacji będzie źródłem emisji odpadów, hałasu, ścieków przemysłowych, które po oczyszczeniu na oczyszczalni kierowane będą wylotem W-2 do rowu Młynówka. Wobec powyższego zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu ustalono warunki emisji na zasadach określonych dla pozwoleń cząstkowych (pozwolenia na wytwarzanie odpadów, emisję hałasu, wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do ziemi).

Niniejsze pozwolenie nie określa warunków wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z uwagi na :

1. brak emisji z instalacji IPPC do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego (produkcja napojów i soków owocowych i owocowo – warzywnych),
2. objęcie odrębnym pozwoleniem na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza zakładowej kotłowni parowej, dostarczającej parę technologiczną dla instalacji IPPC (do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego), stanowiącej instalację do spalania paliw (gazu ziemnego, mieszaniny gazu ziemnego i gazu fermentacyjnego pochodzącego z zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych oraz oleju opałowego), o nominalnej mocy mniejszej niż 50 MW, nie wymagającej pozwolenia zintegrowanego (zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169), ,
3. występowanie emisji z pochodni spalającej nadmiar biogazu z oczyszczalni ścieków jedynie w przypadku przepełnienia zbiornika magazynującego. Spalanie nadmiaru biogazu należało uznać za emisję substancji w warunkach odbiegających od normalnych, z uwagi na czas awaryjnego spalania biogazu w pochodni, który wynosi łącznie około 3 doby w skali roku,
4. niewielkie natężenie ruchu pojazdów, powodujące nieznaczającą emisję niezorganizowaną na skutek transportu samochodowego.

Z uwagi na powyższe emisja pyłów i gazów do powietrza, kształtuje się na poziomie zerowym w związku, z czym nie określa się warunków wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

Teren, na którym zlokalizowany jest zakład znajduje się w obszarze, dla którego ustalenia miejscowego planu ogólnego zagospodarowania przestrzennego miasta Tychy utraciły moc z dniem 1 stycznia 2004r. Zgodnie z obowiązującym Studium uwarunkowań i kierunków zagospodarowania przestrzennego miasta Tychy, zatwierdzonym uchwałą nr 0150/III/40/2002 Rady Miasta Tychy z dnia 18 grudnia 2002r. z późn. zm., w tym uchwałą nr XXXIII/692/13 Rady Miasta Tychy z dnia 30 sierpnia 2013r. w sprawie uchwalenia zmiany Studium uwarunkowań i kierunków zagospodarowania przestrzennego miasta Tychy, przedmiotowy teren oznaczony jest na załączniku graficznym, jako: PU – obszary przemysłowo-usługowe. W związku z powyższym, tereny chronione akustycznie w rejonie zakładu, ustalono na podstawie art. 115 Prawa ochrony środowiska i stanowią one tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej oraz tereny mieszkaniowo-usługowe. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6) ustawy j.w., w niniejszej decyzji określono w odniesieniu do ww. rodzajów terenów, wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby wraz z przewidywanymi wariantami.

Emisja hałasu z przedmiotowej instalacji nie powoduje pogorszenia stanu klimatu akustycznego w swoim otoczeniu, nie stanowi zagrożenia dla zdrowia lub życia ludzi, a także nie powoduje istotnych skutków dla poszczególnych elementów środowiska.

W wyniku działalności prowadzonej przez Ekoland sp. z o.o. w zakresie produkcji napojów, soków owocowych i owocowo-warzywnych, wytwarzanych na bazie koncentratów owocowych, pulp owocowo-warzywnych oraz wody, powstają ścieki przemysłowe biologicznie rozkładalne oraz socjalno-bytowe.

Ścieki przemysłowe powstające w procesach wewnętrznego mycia instalacji w technologii CIP (bez jej rozłączania), zewnętrznego mycia urządzeń, płukania butelek przed rozlewem napojów, płukania urządzeń oczyszczalni, płukania filtrów stacji uzdatniania wody oraz ścieki socjalno-bytowe kierowane



są do zakładowej oczyszczalni ścieków o przepustowości 3000 m<sup>3</sup>/d. Oczyszczone ścieki przemysłowe odprowadzane są istniejącym wylotem W-2 o średnicy 2x DN100 do rowu Młynówka, w km 0+522. Rów Młynówka stanowi dopływ rzeki Gostynki. Wprowadzane ścieki przemysłowe nie będą przekraczały wielkości i parametrów określonych w niniejszej decyzji.

W sytuacjach awaryjnych ścieki przemysłowe z terenu zakładu odprowadzane będą do kanalizacji sanitarnej  $\phi$  1000, zgodnie z zawartą umową z właścicielem urządzeń kanalizacyjnych. Awaryjnym miejscem odbioru ścieków jest studzienka kanalizacyjna nr k16, wyposażona w przepływomierz oraz czujnik jakości ścieków.

Wyniki obliczeń hydrologiczno-hydraulicznych rowu w zakresie zasięgu zamierzonego korzystania z wód, dowodzą, że planowany zrzut oczyszczonych ścieków w ilościach określonych w pkt III.4.1. niniejszej decyzji, nie spowoduje zagrożenia powodziowego dla terenów przyległych do koryta ciek, w tym rejonie.

Wprowadzanie oczyszczonych ścieków do rowu Młynówka nie przeszkodzi w osiągnięciu celów wynikających z planu gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Wisły.

W zasięgu oddziaływania zamierzonego korzystania z wód nie występują obszary wymagające specjalnej ochrony ze względu na występowanie gatunków roślin i zwierząt oraz ich siedlisk jak również siedlisk przyrodniczych, objętych ochroną, ani obszary o krajobrazie mającym znaczenie historyczne, kulturowe lub archeologiczne, w tym obszary Natura 2000.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10.10.2013r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013r. poz. 1479), EKOLAND sp. z o.o. nie kwalifikuje się do grupy zakładów o zwiększonym ryzyku lub o dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. Wobec powyższego w niniejszej decyzji określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczeniu skutków awarii oraz nałożono na prowadzącego instalacje obowiązek informowania Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach o wystąpieniu awarii. Obowiązek ochrony środowiska przed awariami realizowany jest na podstawie wewnętrznych uregulowań, do których należy „Procedura gotowości i reagowania na awarie, wydanie 3, z dnia 05.06.2012r. szkolenie pracowników z zakresu zagadnień środowiskowych, symulacje sytuacji kryzysowych”.

Instalacja do produkcji napojów i soków owocowych i owocowo-warzywnych oraz oczyszczalnia ścieków przemysłowych pochodzących z produkcji j.w. eksploatowana przez EKOLAND sp. z o.o. obejmuje wykorzystywanie substancji powodujących ryzyko mogących powodować zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu.

Analiza ryzyka zanieczyszczenia gruntu i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko dla instalacji należących do EKOLAND sp. z o.o. w Tychach wykazała, że stosowane zabezpieczenia w wystarczającym stopniu minimalizują ryzyko spowodowania zanieczyszczenia środowiska gruntowego i wód gruntowych. W związku z powyższym odstąpiono od sporządzania raportu początkowego oraz nie określono obowiązku prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko stosowanymi w związku z eksploatacją instalacji.

Eksploatacja instalacji w warunkach pracy innych niż normalna eksploatacja instalacji może wystąpić w trakcie rozruchu instalacji spowodowanej przerwą w dostawie prądu. W pozwoleniu nie określono innych parametrów emisji zanieczyszczeń w fazie rozruchu, niż parametry określone dla normalnego funkcjonowania instalacji. Dla instalacji oczyszczania ścieków, powyższe regulują przepisy rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. z 2014r. poz. 1800), natomiast w przypadku awarii instalacji oczyszczania ścieków przemysłowych oraz innych sytuacji mogących powodować niedotrzymanie wymaganych parametrów określonych w niniejszej decyzji, ścieki przemysłowe odprowadzane będą do kanalizacji sanitarnej  $\phi$ 1000.

Zgodnie z art. 211 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska w decyzji określono zakres i sposób monitorowania wielkości emisji na warunkach określonych w obowiązujących przepisach. Pomiar wielkości emisji lub warunków korzystania ze środowiska winny być prowadzone zgodnie z art. 147a ustawy Prawo ochrony środowiska, przez akredytowane laboratorium w rozumieniu ustawy z dnia 30 sierpnia 2002r. o systemie oceny zgodności, lub certyfikowane jednostki badawcze, o których mowa w ustawie z dnia 25 lutego 2011r. o substancjach chemicznych i ich mieszaninach, lub własne laboratorium, pod warunkiem, że laboratorium to jest objęte systemem zarządzania jakością lub jest zapewniony automatyczny pobór prób przy użyciu próbnicy objętej nadzorem metrologicznym.

Zgodnie z art. 204 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska przeprowadzono porównanie stosowanych rozwiązań z dokumentami referencyjnymi BAT oraz konkluzjami BAT. Obecnie dla działalności instalacji IPPC do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę i oczyszczalni ścieków

pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego, nie zostały wydane konkluzje BAT. Instalacje IPPC będące przedmiotem pozwolenia zintegrowanego, winny spełniać wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik (zgodnie z art. 204 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska), a w szczególności, nie mogą powodować przekroczenia granicznych wielkości emisyjnych.

Z przeprowadzonej we wniosku analizy w zakresie stosowania metod, technologii i innych technik zapobiegania, ograniczenia lub minimalizacji oddziaływania instalacji na środowisko wraz z określeniem spełniania tych wymagań przez instalacje IPPC w zakładzie EKOLAND Sp. z o.o. wynika, że instalacje spełniają wymogi najlepszej dostępnej techniki (BAT) – wytyczne dla branży spożywczej: owocowo-warzywnej (soki i nektary, przetwory, mrożonki) Ministerstwo Środowiska, listopad 2004r. oraz najlepszej dostępnej techniki (BAT) – wytyczne dla przemysłu rozlewniczego napojów niealkoholowych Ministerstwa Środowiska Warszawa, lipiec 2005r.

Po analizie przedmiotowych dokumentów stwierdzono, że instalacje działają zgodnie z założeniami najlepszych dostępnych technik we wszystkich przypadkach, dla których jest to możliwe zarówno pod względem technicznym i ekonomicznym.

Stosownie do art. 188 ustawy Prawo ochrony środowiska, decyzja niniejsza została wydana na czas nieoznaczony.

Zgodnie z art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zachodzą przesłanki do zmiany decyzji ostatecznej, ponieważ strona wyraziła zgodę na zmianę, przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie, a za zmianą decyzji przemawia słuszny interes strony, która powinna mieć pewność, że prowadzi działalność na podstawie kompletnego pozwolenia. Równocześnie na podstawie art. 217 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska oraz zgodnie z wnioskiem prowadzącego instalację, niniejszą decyzją wygaszono pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Prezydenta Miasta Tychy 56/2015 znak: IKO.6223.4.2015.EO z dnia 12 listopada 2015 roku i wydano tekst jednolity w brzmieniu określonym w niniejszej decyzji.

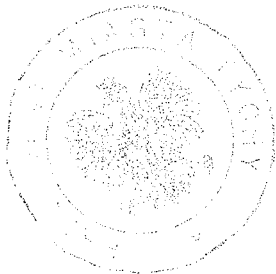
Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu przepisów szczególnych. W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona. Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w sentencji.

### Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronom prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach, za pośrednictwem Prezydenta Miasta Tychy, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Zgodnie z art. 57 § 5 pkt 2 Kpa, termin uważa się za zachowany, jeżeli przed jego upływem pismo zostało nadane w polskiej placówce pocztowej operatora wyznaczonego w rozumieniu ustawy z dnia 23.11.2012r. Prawo pocztowe.

Pobrano opłatę skarbową w kwocie 1005,5 zł za zmianę warunków pozwolenia, zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2015r. poz. 783 t.j. z późn. zm.) – część III ust. 46 pkt 1) w związku z ust. 40 pkt. 1) załącznika – przelew na rachunek Urzędu z dnia 09.12.2015r.



z up. PREZYDENTA MIASTA  
*Anna Warzecha*  
mgr Anna Warzecha  
NACZELNIK  
Wydziału Komunikacji, Ochrony Środowiska i Archiwum

### Otrzymują:

1. Pani Elżbieta Ochocka  
ul. Łangowskiego 4, 45-031 Opole
2. EKOLAND sp. z o.o.  
ul. Strefowa 2, 43-100 Tychy
3. Ministerstwo Środowiska  
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa  
[pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl](mailto:pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
4. Marszałek Województwa Śląskiego  
ul. Ligonia 46, 40-037 Katowice  
[srodowisko@slaskie.pl](mailto:srodowisko@slaskie.pl)
5. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska  
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
6. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej  
ul. Sienkiewicza 2, 44-100 Gliwice
7. IKO a/a.

*Teodor Urbanik*  
Adwokat