

**DECYZJA Nr 47/2020
PREZYDENTA MIASTA TYCHY**

Na podstawie art. 155, art. 113 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020r., 256 t.j. z późn. zm.), art. 183 ust. 1, art. 192, art. 376 pkt 2, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 poz. 1219 t.j.), po rozpatrzeniu wniosku przedsiębiorcy EKOLAND sp. z o.o. z siedzibą w Tychach przy ul. Strefowej 2, działającego przez pełnomocnika na podstawie pełnomocnictwa z dnia 05.05.2020r., w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Tychy nr 3/2016 znak: IKO.6223.1.2016.EO z dnia 20.01.2016r.

orzekam

zmieniam za zgodą stron decyzję Prezydenta Miasta Tychy nr 3/2016 znak: IKO.6223.1.2016.EO z dnia 20.01.2016r. udzielającą przedsiębiorcy EKOLAND sp. z o.o. 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 m³/dobę i 3 700 kg BZT₅/dobę,

zlokalizowanych w Tychach przy ul. Strefowej 2, w następujący sposób:

1. Punkt II.1. otrzymuje brzmienie:

„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 (C2, C3, T3, C6, C7, T6, T7) 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, A5) 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) linie mus (M1, M2) o wydajności od 7200 do 14400 szt./h. W skład każdej linii wchodzi następujące urządzenia: urządzenia procesowe czyli mieszalnik i pasteryzator, nalewarka, drukarka daty ważności, waga opakowań jednostkowych, urządzenie testujące, pasteryzator tunelowy, schładzacz tunelowy, robot grupujący do saszetek, tackarka, drukarka daty na opakowaniach zbiorczych, robot paletyzujący, owijarka stretch.
- 5) linia saszetek (S1) o wydajności do 24000 szt./h. W skład linii wchodzi maszyna do formowania i zgrzewania folii w opakowania jednostkowe oraz stanowisko ręcznego pakowania wyprodukowanych saszetek.”

2. Punkt II.1.1. otrzymuje brzmienie:

„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 taśmociągami 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 taśmociągami 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 taśmociągami do aplikatorów etykiet. 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 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). Następnie prowadzona jest aplikacja etykiet.

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 taśmociągami na paletyzator gdzie opakowania zbiorcze formowane są

w palety w sposób automatyczny (paleta owijana jest stretchem, przyklejane są etykiety logistyczne). Finalny wyrób gotowy spakowany na palecie zostaje przekazany do magazynu.

Surowce do produkcji musów owocowych dostarczane są w postaci przecierów/koncentratów w specjalnie zabezpieczonych pojemnikach oraz magazynowane są w określonych warunkach termicznych, wilgotnościowych w magazynach surowców. Z magazynu surowców podstawiane są do rozładunku, gdzie bezpośrednio przed produkcją przepompowywane są do zbiorników mieszania. Surowce w zbiornikach mieszania, zgodnie z recepturą zostają uzupełnione o niezbędne dodatki (np. witaminy). Po przygotowaniu i zadozowaniu wszystkich składników zgodnie z obowiązującą recepturą następuje proces mieszania. Przed wypełnieniem pasteryzatora musiem cały układ zostaje wcześniej umyty i wysterylizowany. Dopiero po zakończeniu tych czynności gotowy produkt może być wprowadzony w układ pasteryzujący. Tak przygotowany mus jest gotowy do rozlewu. Na liniach do produkcji musów owocowych, maszyna rozlewnicza pobiera pustą saszetkę, montuje w niej gwint oraz zgrzewa go do opakowania. Następnie opakowanie jest pompowane powietrzem sterylnym w celu sprawdzenia jego szczelności. Z instalacji pasteryzującej gotowy wyrób podawany jest do maszyny rozlewniczej, gdzie w warunkach gorącego rozlewu jest dozowany do saszetek. Po wtłoczeniu musu do opakowania nakładana jest zakrętka, która od razu jest zakręcana. Następnie zamknięte saszetki są wygrzewane przez określony czas strumieniem gorącego powietrza a następnie w analogiczny sposób schładzane. Gotowy produkt taśmami zostaje przetransportowany do urządzenia pakującego saszetki w kartony. Zanim opakowania trafią do maszyny, przeprowadzana jest kontrola obecności ciał obcych za pomocą specjalistycznego urządzenia. Gotowe, uformowane kartony z musiem, trafiają do paletyzatora. Palety z ułożonymi kartonami wędrują do owijarki palet, gdzie są owijane folią „stretch”. Po skończonym procesie produkcji palety z wyrobem gotowym kierowane są na magazyn.”

3. Punkt II.2. otrzymuje brzmienie:

„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 oczyszczania ścieków przemysłowych wynosi 3000 m³/dobę i 3700kg BZT₅/dobę. W skład instalacji wchodzi następujące urządzenia:

1. urządzenia części ściekowej oczyszczalni ścieków:
 - a. sito mechaniczne,
 - b. pompownia ścieków,
 - c. zbiornik awaryjny,
 - d. zbiornik buforowy (wstępnej fermentacji),
 - e. reaktor beztlenowy Biopaq®-IC, ze zbiornikiem recyrkulacyjnym,
 - f. reaktor tlenowy Circox®,
2. urządzenia umieszczone w budynku technologicznym:
 - a. zbiornik flotacyjny,
 - b. zbiornik buforowy osadu,
 - c. stanowisko pomp zasilających reaktor IC,
 - d. stacja dmuchaw zasilająca reaktor Circox,
 - e. stacja chemikaliów,
 - f. filtr biologiczny,
 - g. filtr piaskowy,
3. urządzenia w części gazowej oczyszczalni:
 - a. zbiornik gazu,
 - b. pochodnia,
 - c. węzeł tłoczny biogazu,
 - d. odsiarczalnia biogazu.”

4. Punkt II.2.1. otrzymuje brzmienie:

„II.2.1. Opis procesu technologicznego.

Układ technologiczny oczyszczalni, obejmie następujące operacje jednostkowe:

1. Oczyszczanie mechaniczne ścieków surowych na sicie bębnowym. Sito umieszczone w kanale, wyposażone jest w automatyczny system płukania i transportu skratek do zamykanego kontenera.
2. Pompowanie ścieków ogólnozakładowych do dalszych urządzeń oczyszczalni.
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 monitorowania ścieków mechanicznie oczyszczonych, wyposażoną w sondy i czujniki urządzeń pomiarowych mierzących ogólny węgiel organiczny, odczyn i temperaturę.
5. Fermentacja metanowa ścieków w reaktorze 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).
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 złośliwych powstających w procesie oczyszczania (powietrze z nad zbiornika awaryjnego i buforowego) 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 - zastosowany jest reaktor Circox, zaopatrzony w system napowietrzania zasilany sprężonym powietrzem ze stacji dmuchaw, separator umieszczony w górnej części zamkniętego zbiornika wieżowego, w którym następuje rozdział osadów od ścieków oczyszczonych, system gaszenia piany i dozowania środków chemicznych. Odseparowany osad kierowany jest do sekcji napowietrzanej. W ujęciu biologicznym w reaktorze zachodzi głównie proces usuwania węgla organicznego. W efekcie tych procesów następuje przyrost zawiesin osadów, który jako osad nadmierny zostaje usunięty z reaktora i wydzielony w komorze flotacji ciśnieniowej,
12. Klarowanie ścieków w komorze flotacji (proces flotacji ma za zadanie usunąć zawieszinę znajdującą się w odpływie z reaktora tlenowego, a wyflotowany kożuch zgarniany jest mechanicznie i magazynowany w zbiorniku osadów).
13. Filtracja końcowa ścieków na filtrze piaskowym (po flotacji ciśnieniowej).
14. Magazynowanie osadu nadmiernego - wyflotowany osad pompowany jest do zbiornika osadu, zapewniającego mieszanie i uśrednienie oraz zapobieganie 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.”

5. Punkt II.3.1. otrzymuje brzmienie:

„II.3.1. Instalacje powiązane technologicznie.

Instalację powiązaną technologicznie z IPPC tworzą:

1. stacje transformatorowe - zlokalizowane w bezpośrednim sąsiedztwie hali produkcyjnej,
2. trzy stacje uzdatniania wody zainstalowane na przyłączach wody do hal produkcyjnych, mające na celu dodatkowe doczyszczanie wody używanej do celów produkcyjnych,
3. laboratorium (mikrobiologiczne i fizykochemiczne), w którym prowadzone są analizy jakości wody i produktów,
4. silosy do magazynowania cukru o pojemności 250 ton każdy oraz instalacja do roztwarzania cukru.”

6. Punkt II.3.2. otrzymuje brzmienie:

„II.3.2. Instalacje pomocnicze.

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

1. chłodnia, mroźnia, zbiorniki produkcyjne, zbiornik na ciekły azot o pojemności 31 m³,
2. magazyn główny (wyrobów),
3. magazyn chemii,
4. magazyn olejów i smarów,
5. magazyn części i odzieżowy,
6. warsztat mechaniczny i warsztat elektryczny,
7. dział informatyczny,
8. kompresorownia.”

7. Punkt III.1.2. otrzymuje brzmienie:

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	Instalacja do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego oraz instalacje powiązane technologicznie i pomocnicze		
1.1.	Odpady niebezpieczne		
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	4,5
4)	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	9
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	4
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	5
13)	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	1
1.2. Odpady inne niż niebezpieczne			
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	800
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	19
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	4 5
16)	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	4 5
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	1
21)	17 04 05	Żelazo i stal	65
22)	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	60
23)	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	2
2. Instalacja do oczyszczania ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji j.w			
2.1. Odpady niebezpieczne			
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	1
3)	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	2
2.2. Odpady inne niż niebezpieczne			
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	1
4)	17 04 05	Żelazo i stal	5
5)	19 08 01	Skratki	50
6)	19 08 99	Inne niewymienione odpady	40

8. Punkt III.1.6.2. otrzymuje brzmienie:

„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 z wydzieleniem:

- wiaty magazynowej,

- placu magazynownia kontenerów na odpady palne i niepalne,
- placu magazynowania opakowań palnych,
- placu magazynowania materiałów niepalnych.”

9. Punkt III.1.6.3. otrzymuje brzmienie:

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.6.3.1. Odpady niebezpieczne			
1)	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Opisane, zamykane pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych (beczki, kontenery), ustawione w wyznaczonym miejscu, na utwardzonym podłożu, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych, na terenie oczyszczalni ścieków
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, w obszarze działu informatycznego
3)	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zbiornik dwupłaszczowy ustawiony na utwardzonym podłożu magazynu (wiaty magazynowej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych oraz oddziaływaniem zewnętrznych czynników atmosferycznych
4)	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
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 wiaty magazynowej (magazynu), na utwardzonym podłożu zabezpieczającym przed rozlaniem i przedostaniem się odcieków do wód i gleby oraz dostępem osób nieupoważnionych
6)	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Zamykane i opisane pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych (beczki, kontenery) ustawione w wyznaczonym miejscu wiaty magazynowej (magazynu), na utwardzonym podłożu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych
7)	16 01 07*	Filtry olejowe	Beczki stalowe ustawione na utwardzonym podłożu magazynu (wiaty magazynowej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych oraz oddziaływaniem zewnętrznych czynników atmosferycznych
8)	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	
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 oczyszczalni ścieków, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych
10)	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Opisane pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych (beczki, kontenery, worki BIGBAG) ustawione w wyznaczonym miejscu oczyszczalni ścieków, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych
11)	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 ppoż.
12)	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające subst.	

		niebezpieczne (np. przetermin. odczynniki chemiczne)	
13)	16 06 01	Baterie i akumulatory ołowiowe	Zamykane i opisane pojemniki metalowe ustawione na utwardzonym podłożu magazynu części, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych
14)	16 06 02	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	
1.6.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne			
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 na utwardzonym podłożu magazynu (wiaty magazynowej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych oraz oddziaływaniem zewnętrznych czynników atmosferycznych
2)	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Wydzielone boksy, na utwardzonym podłożu w miejscu wyznaczonym obok oczyszczalni ścieków
3)	02 07 99	Inne niewymienione odpady	
4)	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	Opisane, zamykane pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych (beczki, kontenery), ustawione w wyznaczonym miejscu, na utwardzonym podłożu, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych, na terenie oczyszczalni ścieków
5)	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opisane pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych ustawione w wyznaczonym miejscu, na utwardzonym podłożu magazynu (wiaty magazynowej) oraz metalowe kontenery transportowe ustawione przy rampie
6)	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opisane pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych ustawione w wyznaczonym miejscu, na utwardzonym podłożu placu magazynowego (plac magazynowania kontenerów na odpady palne i niepalne, plac magazynowania materiałów mieszanych) oraz metalowe kontenery transportowe przy rampie
7)	15 01 03	Opakowania z drewna	Kontenery ustawione w wyznaczonym miejscu, na utwardzonym podłożu placu magazynowego (plac magazynowania opakowań palnych)
8)	15 01 04	Opakowania z metali	Opisane pojemniki, kontenery transportowe ustawione w wyznaczonym miejscu na utwardzonym podłożu placu magazynowego (obok wiaty magazynowej, plac magazynowania kontenerów na odpady palne i niepalne, plac magazynowania odpadów mieszanych)
9)	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opisane pojemniki, kontenery transportowe ustawione w wyznaczonym miejscu na utwardzonym podłożu placu magazynowego (obok wiaty magazynowej, obok rampy)
10)	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Opisane pojemniki, kontenery ustawione w wyznaczonym miejscu na utwardzonym podłożu obok wiaty magazynowej
11)	15 01 07	Opakowania ze szkła	Opisane pojemniki, kontenery transportowe ustawione w wyznaczonym miejscu na utwardzonym podłożu placu magazynowego (plac magazynowania odpadów mieszanych)
12)	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 wiaty magazynowej (magazynu), na utwardzonym podłożu zabezpieczającym przed rozlaniem i przedostaniem się odcieków do wód i gleby oraz dostępem osób nieupoważnionych
13)	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Beczki stalowe ustawione na utwardzonym podłożu magazynu (wiaty magazynowej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych oraz oddziaływaniem zewnętrznych czynników atmosferycznych

14)	16 01 17	Metale żelazne	Opisane pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych (beczki, kontenery) ustawione na utwardzonym podłożu magazynu (wiaty magazynowej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych oraz oddziaływaniem zewnętrznych czynników atmosferycznych
15)	16 01 18	Metale nieżelazne	
16)	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Opisane kontenery ustawione na utwardzonym podłożu magazynu (wiaty magazynowej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych oraz oddziaływaniem zewnętrznych czynników atmosferycznych
17)	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 BIGBAG) ustawione w wyznaczonym miejscu oczyszczalni ścieków, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych
18)	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
19)	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Opisane pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych (beczki, kontenery, worki BIGBAG) ustawione na utwardzonym podłożu magazynu (wiaty magazynowej), zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych oraz oddziaływaniem zewnętrznych czynników atmosferycznych
20)	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Szczelne zamykane pojemniki ustawione w wydzielonych miejscach laboratorium, na wybetonowanej posadzce i wyposażonych w sprzęt ppoż.
21)	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Zamykane i opisane pojemniki metalowe ustawione na utwardzonym podłożu magazynu części, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych
22)	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
23)	17 04 05	Żelazo i stal	Opisany kontener ustawiony na utwardzonej powierzchni placu magazynowania odpadów mieszanych
24)	19 08 01	Skratki	Kontenery ustawione w boksach na utwardzonym podłożu w miejscu wyznaczonym na terenie oczyszczalni
25)	19 08 99	Inne niewymienione odpady	
26)	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Kontenery lub pojemniki ustawione w kotłowni
27)	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	

11

10. Punkt III.2.2 otrzymuje brzmienie:

„III.2.2. Warunki emisji hałasu do środowiska.

1. Instalacja do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego – kubaturowe źródła hałasu.

Symbol	Źródła hałasu	Poziom dźwięku pomieszczenia w odległości 1m od ściany [dB]	Czas pracy	
			pora dnia [min]	pora nocy [min]
ZB1	Hala magazynowa (dach)	71,5	480	60
ZB1	Hala magazynowa (S)	67,6	480	60
ZB1	Hala magazynowa (W)	72,5	480	60
ZB2	Hala produkcyjna (dach)	84,3	480	60
ZB2	Hala produkcyjna (E)	84,2	480	60
ZB2	Hala produkcyjna (S)	83,4	480	60
ZB2	Hala produkcyjna (W)	84,2	480	60
ZB3	Przybudówka do hali produkcyjnej od strony zachodniej (dach)	82,8	480	60
ZB3	Przybudówka do hali produkcyjnej od strony zachodniej (N)	82,8	480	60

ZB3	Przybudówka do hali produkcyjnej od strony zachodniej (S)	82,8	480	60
ZB3	Przybudówka do hali produkcyjnej od strony zachodniej (W)	82,8	480	60
ZB4	Sprężarkownia (dach)	89,0	480	60
ZB4	Sprężarkownia (S)	89,0	480	60
ZB4	Sprężarkownia (W)	89,0	480	60

2. Instalacja do oczyszczania ścieków przemysłowych – kubaturowe źródła hałasu.

Symbol	Źródła hałasu	Poziom dźwięku pomieszczenia w odległości 1m od ściany [dB]	Czas pracy	
			pora dnia [min]	pora nocy [min]
ZB5	Parter oczyszczalni ścieków (E)	72,8	480	60
ZB5	Parter oczyszczalni ścieków (N)	76,3	480	60
ZB5	Parter oczyszczalni ścieków (S)	74,6	480	60
ZB5	Parter oczyszczalni ścieków (W)	73,9	480	60
ZB6	Parter oczyszczalni ścieków (dach)	78,5	480	60
ZB6	Parter oczyszczalni ścieków (S)	72,8	480	60
ZB6	Parter oczyszczalni ścieków (W)	73,9	480	60
ZB6	Parter oczyszczalni ścieków (N1)	86,7	480	60
ZB6	Parter oczyszczalni ścieków (N2)	76,3	480	60

3. Instalacja do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego – punktowe źródła hałasu.

Symbol	Źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy	
			pora dnia [min]	pora nocy [min]
A1	Agregat wody lodowej (przy ścianie północnej obiektu ZB2)	78,0	480	60
A1	Agregat wody lodowej (przy ścianie północnej obiektu ZB2)	78,0	480	60
A2	Agregat wody lodowej (przy ścianie północnej obiektu ZB2)	79,0	480	60
A2	Agregat wody lodowej (przy ścianie północnej obiektu ZB2)	79,0	480	60
A3	Agregat wody lodowej (na dachu obiektu ZB4)	76,0	480	60
C1	Chłodnia wody technologicznej (przy ścianie północnej obiektu ZB2)	87,0	480	60
C1	Chłodnia wody technologicznej (dach obiektu ZB4)	81,0	480	60
C1	Chłodnia wody technologicznej (dach obiektu ZB4)	81,0	480	60
C1	Chłodnia wody technologicznej (przy ścianie północnej obiektu ZB2)	87,0	480	60
C1	Chłodnia wody technologicznej (przy ścianie północnej obiektu ZB2)	87,0	480	60
C1	Chłodnia wody technologicznej (przy ścianie północnej obiektu ZB2)	87,0	480	60
C1	Chłodnia wody technologicznej (przy ścianie północnej obiektu ZB2)	87,0	480	60
C2	Chłodnia wody technologicznej (przy ścianie zachodniej obiektu ZB1)	89,0	480	60

C2	Chłodnia wody technologicznej (przy ścianie zachodniej obiektu ZB1)	89,0	480	60
C2	Chłodnia wody technologicznej (przy ścianie zachodniej obiektu ZB1)	89,0	480	60
C2	Chłodnia wody technologicznej (przy ścianie zachodniej obiektu ZB1)	89,0	480	60
W1	Wentylator dachowy (dach obiektu ZB1)	89,0	480	60
W2	Wentylator dachowy (dach obiektu ZB1)	79,4	480	60
W3	Wentylator dachowy (dach obiektu ZB1)	78,3	480	60
W4	Wentylator dachowy (dach obiektu ZB1)	89,0	480	60
W5	Wentylator dachowy (dach obiektu ZB1)	89,0	480	60
W6	Wentylator dachowy (dach obiektu ZB1)	84,5	480	60
W7	Wentylator dachowy (dach obiektu ZB1)	74,5	480	60
W8	Wentylator dachowy (dach obiektu ZB1)	74,6	480	60
W9	Wentylator dachowy (dach obiektu ZB1)	74,5	480	60
W10	Wentylator dachowy (dach obiektu ZB1)	74,5	480	60
W11	Wentylator dachowy (dach obiektu ZB1)	74,5	480	60
W12	Wentylator dachowy (dach obiektu ZB1)	88,6	480	60
W13	Wentylator dachowy (dach obiektu ZB1)	74,6	480	60
W14	Wentylator dachowy (dach obiektu ZB2)	89,0	480	60
W15	Wentylator dachowy (dach obiektu ZB2)	89,0	480	60
W16	Wentylator dachowy (dach obiektu ZB2)	74,5	480	60
W17	Wentylator dachowy (dach obiektu ZB2)	89,0	480	60
W18	Wentylator dachowy (dach obiektu ZB2)	89,0	480	60
W19	Wentylator dachowy (dach obiektu ZB2)	89,0	480	60
W20	Wentylator dachowy (dach obiektu ZB2)	89,0	480	60
W21	Wentylator dachowy (dach obiektu ZB2)	88,0	480	60
W22	Wentylator dachowy (dach obiektu ZB2)	88,0	480	60
NW	Centrala nawiewno-wywiewna (dach obiektu biurowego)	83,0	480	60
CW1	Centrala wentylacyjna (dach obiektu ZB5)	87,0	480	60
CW2	Centrala wentylacyjna (dach obiektu ZB5)	81,0	480	60
CW3	Centrala wentylacyjna (dach obiektu ZB5)	86,6	480	60
CW4	Centrala wentylacyjna (dach obiektu ZB5)	72,3	480	60
CW5	Centrala wentylacyjna (dach obiektu ZB6)	79,0	480	60

4. Instalacja do oczyszczania ścieków przemysłowych – punktowe źródła hałasu.

Symbol	Źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy	
			pora dnia [min]	pora nocy [min]
K101A	Dmuchawa biogazu (przy zachodniej ścianie obiektu ZB5)	64,3	480	60
K101B	Dmuchawa biogazu (przy zachodniej ścianie obiektu ZB5)	64,3	480	60
K601C	Dmuchawa biogazu (przy północnej ścianie obiektu biurowego)	81,0	480	60
K701	Dmuchawa biofiltra (dach obiektu ZB6)	86,0	480	60
M102	Napęd mieszkadła (przy zbiorniku)	80,0	480	60
M103	Napęd mieszkadła (przy zbiorniku)	82,0	480	60
M201	Napęd mieszkadła (przy zbiorniku)	81,5	480	60

”

11. Punkt III.3.1. otrzymuje brzmienie:

„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 cele socjalno – bytowe i produkcyjne wynosi 1 068 000 m³/rok.”

12. Punkt III.4.2. otrzymuje brzmienie:

„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 ₅	25	mg/l
4)	ChZT	120	mg/l
5)	Azot amonowy	10	mg/l
6)	Azot ogólny	30	mg/l
7)	Fosfor ogólny	2	mg/l
8)	Chlorki	1000	mg/l

13. Punkt III.4.4. otrzymuje brzmienie:

„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 z częstotliwością 1 raz w miesiącu, w miejscu reprezentatywnym dla odprowadzania ścieków zlokalizowanym na kanale odpływowym ścieków oczyszczonych w studni rewizyjnej oznaczonej symbolem S2.4.”

14. Punkt IV. otrzymuje brzmienie:

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

IV.1. Zużycie surowców, materiałów i mediów.

Lp.	Parametr	Jednostka	Zużycie
Instalacja do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego			
1.	Przeciery	Mg/rok	24 350
2.	Inne dodatki	Mg/rok	1 100
3.	Koncentraty	Mg/rok	32 800

4.	Cukier	Mg/rok	14 500
5.	Syrop	Mg/rok	15 700
6.	Mikroelementy i witaminy	Mg/rok	110
7.	Kwasek cytrynowy	Mg/rok	800
8.	Nadtlenek wodoru 35% do dezynfekcji kartonów	Mg/rok	260
9.	Azot	Mg/rok	1 450
Oczyszczalnia ścieków			
10.	Polielektrolit	Mg/rok	6
11.	Środek atypienny	Mg/rok	2
12.	Wodorotlenek sodu	m ³ /rok	900
13.	Mocznik	Mg/rok	25
14.	Kwas fosforowy	m ³ /rok	4
15.	Chlorek żelazowy	m ³ /rok	100
Mycie instalacji			
16.	Środki do mycia filtrów	Mg/rok	1,1
17.	Wodorotlenek sodu	m ³ /rok	600
18.	Kwas azotowy	Mg/rok	18
19.	Środki pianotwórcze	Mg/rok	13,2
20.	Dezynfekcja zamkniętych procesów	Mg/rok	250
Media			
21.	Energia elektryczna	MWh/rok	26 000
22.	Woda	m ³ /rok	1 068 000

IV.2. Czynniki chłodnicze stosowane w zakładzie

W zakładzie stosowane będą czynniki chłodnicze bez potencjału niszczenia ozonu i o niskim współczynniku ocieplenia.”

15. Punkt VIII.2. otrzymuje brzmienie:

„VIII.2. Monitoring zużycia energii.

Monitoring efektywności wykorzystania energii należy realizować poprzez rejestr zużycia energii elektrycznej. Zużycie energii określane jest na podstawie opomiarowania liczników.”

16. Punkt VIII.3. otrzymuje brzmienie:

„VIII.3. Monitoring emisji hałasu.

Monitoring emisji hałasu należy prowadzić zgodnie z punktem III.2.3. decyzji. ”

17. Punkt VIII.4. otrzymuje brzmienie:

„VIII.4. Monitoring ścieków przemysłowych.

Monitoring ścieków przemysłowych odprowadzanych z oczyszczalni prowadzony będzie zgodnie z punktem III.4.4. decyzji.”

18. Dodaje się punkt XIII w brzmieniu:

„XIII. Warunki przeciwpożarowe.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do przestrzegania warunków ochrony przeciwpożarowej, wynikających z operatu przeciwpożarowego opracowanego w lipcu 2020 roku przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych.”

19. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

EKOLAND sp. z o.o. z siedzibą w Tychach przy ul. Strefowej 2 działający przez pełnomocnika na podstawie pełnomocnictwa z dnia 05.05.2020r., wystąpił z wnioskiem z dnia 30.07.2020r. (data wpływu 30.07.2020r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Tychy nr 3/2016 znak: IKO.6223.1.2016.EO z dnia 20.01.2016r. 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 2020r. poz. 1219 t.j.) wymagane jest posiadanie pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r., poz. 1839), instalacja do oczyszczania ścieków klasyfikowana jest w § 3 ust. 1 pkt 80), natomiast instalacja do przetwórstwa produktów spożywczych została sklasyfikowana w § 3 ust. 1 pkt 93), jako instalacja do przetwórstwa owoców, warzyw, ryb lub produktów pochodzenia zwierzęcego, z wyłączeniem tłuszczów zwierzęcych, o zdolności produkcyjnej nie mniejszej niż 50 t na rok, 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.

Stosownie do art. 16 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020r., 256 t.j. z późn. zm.), zmiany w decyzji ostatecznej mogą być dokonane przez organ administracji publicznej, który ją wydał. W związku z powyższym oraz przepisem wskazanym powyżej Prezydent Miasta Tychy jest organem właściwym do wydania niniejszej decyzji zmieniającej.

Do wniosku załączono wymagane dokumenty w tym dokumentację opracowaną w kwietniu 2020r. przez EkoNorm Pro spółka z ograniczoną odpowiedzialnością sp.k. w Katowicach jak również zaświadczenie o niekaralności prowadzącego instalację za przestępstwa przeciwko środowisku oraz zaświadczenia o niekaralności prokurenta i członków zarządu prowadzącego instalację za przestępstwa, o których mowa w art. 163, art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy Kodeks

karny, jak również operat przeciwpożarowy dla miejsc wytwarzania i magazynowania odpadów na terenie zakładu EKOLAND sp. z o.o. w Tychach ul. Strefowa 2 (lipiec 2020r.) wraz z postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Tychach, znak: MZ.5585.91.2020.AH z dnia 21.07.2020r. uzgadniającym warunki ochrony przeciwpożarowej dla obiektów i miejsc magazynowania odpadów na terenie zakładu Ekoland sp. z o.o. w Tychach przy ul. Strefowej 2 wskazane w operacie przeciwpożarowym j.w.

Stosownie do art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska, wniosek spółki o zmianę pozwolenia zintegrowanego został przekazany do Ministerstwa Klimatu w dniu 10.08.2020r.

Wnioskowane zmiany pozwolenia związane są z publikacją w dniu 12 listopada 2019 roku Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) nr 2019/2031 ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 20010/75/UE oraz przeprowadzoną w kwietniu 2020 roku analizą sposobu eksploatacji instalacji IPPC w stosunku zapisów konkluzji BAT.

Ponadto prowadzący instalację przeanalizował zaistniałe zmiany w instalacji, które wystąpiły od momentu otrzymania pozwolenia zintegrowanego. Przeprowadzona analiza instalacji wykazała konieczność zmiany zapisów pozwolenia w celu jego dostosowania do działalności objętej pozwoleniem, z uwagi na:

- modernizację linii kartonowych,
- demontaż linii PET nieaseptycznej (P2),
- montaż nowych linii do produkcji musów owocowo – warzywnych (M1, M2),
- montaż linii do produkcji saszetek (S1),
- objęcie pozwoleniem nowej instalacji powiązanej technologicznie tj. silosów do cukru oraz instalacji roztwarzania cukru,
- objęcie pozwoleniem nowej instalacji pomocniczej tj. kompresorowni i zbiornika na ciekły azot,
- zmianę ilości wytwarzanych odpadów o kodach: 13 02 05*, 13 02 08*, 15 01 05, 15 02 03, 16 02 13*, 16 02 14, 16 02 15*, 16 02 16, 16 06 01*, 16 06 05, 17 04 05, 19 08 01, 19 08 99, 19 09 05,
- zmianę nazwnictwa miejsc magazynowania wytwarzanych odpadów,
- zmianę ilości wykorzystywanej wody,
- zmianę bilansu masowego, w tym uproszczenie struktury bilansu,
- zmiany wynikające z analizy konkluzji BAT, tj. zmianę w zakresie i częstotliwości monitoringu ścieków, konieczności zastosowania zamienników dla czynników chłodniczych o wysokim współczynniku globalnego ocieplenia (GPW) wykorzystywanych w instalacjach pomocniczych (chłodnie, mroźnie) oraz konieczności dostosowania poziomu dopuszczalnego ChZT do poziomu określonego w BAT-AEL,
- sprostowanie oczywistej omyłki pisarskiej w wydanym pozwoleniu i uwzględnieniu w pozwoleniu 5 linii aseptycznych zamiast 4 linii, które zostały uwzględnione w pozwoleniu.

Wnioskowane zmiany pozwolenia zintegrowanego nie mają charakteru istotnej zmiany instalacji w rozumieniu ustawy Prawo ochrony środowiska. W szczególności nie nastąpiła taka zmiana sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowa, która mogłaby spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. W związku z powyższym nie została wniesiona opłata rejestracyjna wymagana na podstawie art. 210 ust. 3a ustawy Prawo ochrony środowiska.

W przypadku tym nie było wymagane zapewnienie możliwości udziału społeczeństwa w trybie i na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2020r. poz 283 t.j. z późn. zm.), gdyż wniosek nie spełniał przesłanek wymienionych w art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska tj. postępowanie dotyczyło zmiany pozwolenia zintegrowanego dla istniejącej instalacji, która nie wynika z jej istotnej zmiany. Przedmiotem zmiany nie jest również wydanie pozwolenia z odstępstwem, o którym mowa w art. 204 ust. 2 ustawy, lub jego zmiana polegająca na udzieleniu takiego odstępstwa, jak również wydanie decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego wynikającej z analizy, o której mowa w art. 216 ust. 1 pkt 2 (jeżeli oddziaływanie instalacji na środowisko zmieniło się w stopniu wskazującym na konieczność zmiany pozwolenia w części dotyczącej określonych w nim warunków lub wielkości emisji z danej instalacji).

Na podstawie z art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, pismem z dnia 13 sierpnia 2020r., wystąpiono do Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Tychach o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym opracowanym w lipcu 2020r.

Postanowieniem znak: MZ.5585.98.2020.DK z dnia 19.08.2020r. Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Tychach zaopiniował pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym z lipca 2020r. oraz postanowieniu Komendanta Miejskiego PSP z dnia 21.07.2020r.

Pismem z dnia 14.09.2020r. prowadzący instalację został zawiadomiony o zebraniu dokumentów, materiałów i dowodów oraz możliwości wypowiadania się co do zebranych dowodów i materiałów przed wydaniem decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane. W wyznaczonym terminie nie wniesiono uwag. W związku z powyższym w niniejszej decyzji dokonano zmian:

1. W punkcie II.1. zawierającym wykaz linii produkcyjnych do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 360 ton wyrobów gotowych na dobę, w którym zaktualizowano wykaz eksploatowanych linii do produkcji soków oraz uwzględniono nowe linie do produkcji musów owocowo – warzywnych i linię do produkcji saszetek. Równocześnie sprostowano oczywistą omyłkę i uzupełniono opis linii PET (aseptyczne), poprzez dopisanie linii A5, która omyłkowo nie została wpisana do wydanego pozwolenia.
2. W punkcie II.1.1. zaktualizowano opis procesów technologicznych z uwagi na zaistniałe zmiany w instalacji do produkcji soków, oraz uruchomienie nowych linii do produkcji musów owocowo – warzywnych oraz saszetek.
3. W punkcie II.2. zawierającym wykaz urządzeń wchodzących w skład instalacji 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, odstąpiono od przedstawiania w decyzji szczegółów technicznych dotyczących poszczególnych urządzeń oczyszczalni ścieków, podając bardziej ogólny opis urządzeń.
4. W punkcie II.2.1. zaktualizowano opis procesu technologicznego oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji do produkcji soków, musów owocowo – warzywnych oraz saszetek.
5. W punkcie II.3.1. zaktualizowano zapisy dotyczące instalacji powiązanych technologicznie, poprzez zmniejszenie szczegółowości opisu związanego ze stacjami transformatorowymi oraz stacjami uzdatniania wody oraz dodanie silosów do magazynowania cukru o pojemności 250 ton każdy i instalacji do roztwarzania cukru.
6. W punkcie II.3.2. zaktualizowano zapisy dotyczące instalacji pomocniczych poprzez dodanie zbiornika na ciekły azot o pojemności 31 m³ i instalacji kompresorowni ze sprężarkami powietrza.
7. W punkcie III.1.2. zaktualizowano ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku dla odpadów o kodach: 13 02 05*, 13 02 08*, 15 01 05, 15 02 03, 16 02 13*, 16 02 14, 16 02 15*, 16 02 16, 16 06 01*, 16 06 05, 17 04 05, 19 08 01, 19 08 99, 19 09 05.
8. W punkcie III.1.6.2 zaktualizowano nazewnictwo miejsc magazynowania odpadów.
9. W punkcie III.1.6.3. zaktualizowano sposób magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów oraz nazewnictwo miejsc ich magazynowania.
10. W punkcie III.2.2 określającym warunki emisji hałasu do środowiska, zaktualizowano wykaz źródeł hałasu zgodnie z przeprowadzoną inwentaryzacją źródeł wchodzących w skład instalacji IPPC. Równocześnie zrezygnowano z określania hałasu dla źródeł linowych (transport), które nie stanowią instalacji w rozumieniu ustawy Prawo ochrony środowiska. Niemniej jednak ruch pojazdów został uwzględniony w analizie akustycznej wykonanej na potrzeby zmiany pozwolenia zintegrowanego, w celu obliczenia skumulowanego oddziaływania zakładu.
11. W punkcie III.3.1. zaktualizowano ilość wykorzystywanej wody na cele socjalno – bytowe i produkcyjne.

12. W punkcie III.4.2. zaktualizowano zakres i wartości dopuszczalnych stężeń zanieczyszczeń w ściekach biologicznie rozkładalnych odprowadzanych z oczyszczalni ścieków do rowu. Dla parametru ChZT określono dopuszczalną wartość na poziomie określonym w BAT-AEL (BAT 12) Decyzji wykonawczej komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, tj. 120 mg/l z uwzględnieniem przypisu zawartego w pkt (5) BAT 12.
Równocześnie wprowadzono obowiązek prowadzenia monitoringu chlorków (Cl⁻) jako nowego parametru koniecznego do kontrolowania w odprowadzanych ściekach, wynikającego z zapisów BAT-AEL (BAT 4).
 13. W punkcie III.4.4. dokonano zmian w zakresie częstotliwości monitoringu ścieków zgodnie z BAT-AEL (BAT 4). Zmiana uwzględnia stabilny poziom emisji substancji w ściekach na odpływie z oczyszczalni odprowadzanych do rowu, w związku z czym zgodnie z przypisem nr (4) BAT 4, zmniejszono częstotliwość monitorowania ścieków odprowadzanych do rowu Młynówka do częstotliwości 1 raz na miesiąc dla wszystkich substancji określonych w punkcie III.4.2.
 14. W punkcie IV.1 zaktualizowano dane dotyczące bilansu masowego, które w pozwoleniu zostały określone zbyt szczegółowo łącznie z podaniem nazw handlowych surowców i materiałów stosowanych w produkcji. Biorąc pod uwagę, że nazwy handlowe zmieniają się w zależności od producenta i dostawcy danej substancji, w niniejszej decyzji sporządzono bilans masowy bez podania szczegółowych nazw handlowych stosowanych produktów.
 15. W punkcie IV.2 zobowiązano zakład do stosowania czynników chłodniczych bez potencjału niszczenia ozonu i o niskim współczynniku globalnego ocieplenia wykorzystywanych w instalacjach pomocniczych (chłodnie, mroźnie), co stanowi dostosowanie działalności zakładu do wymogów BAT-AEL (BAT 9), zgodnie z którym aby zapobiec występowaniu emisji substancji zubożających warstwę ozonową oraz substancji o wysokim współczynniku globalnego ocieplenia uwalnianych wskutek chłodzenia i mrożenia, w ramach BAT należy stosować czynniki chłodnicze bez potencjału niszczenia ozonu i o niskim współczynniku globalnego ocieplenia
 16. Z decyzji wykreślono punkt IV.3. określający przewidywane roczne zużycie energii, na potrzeby instalacji oraz punkt IV.4. zawierający roczne zużycie paliw na potrzeby produkcji ciepła, pary technologicznej i energii elektrycznej oraz na potrzeby transportu wewnętrznego zakładu. Dane w zakresie bilansu stosowanych surowców, materiałów i paliw zawarte zostały w punkcie IV.1.
 17. W punkcie VIII.2. dokonuje się zmian w zakresie prowadzenia monitoringu zużycia energii.
 18. W punkcie VIII.3. dokonuje się zmian w zakresie monitoringu emisji hałasu poprzez dostosowanie prowadzenia monitoringu zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie III.2.3. decyzji.
 19. W punkcie VIII.4. zmieniono obowiązek prowadzenia monitoringu ścieków przemysłowych. dostosowując zapis do zakresu wskazanego w punkcie III.4.4. decyzji.
- W decyzji dodano punkt XIII. określający warunki przeciwpożarowe, zgodnie z wymogiem art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska.

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.

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 stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach, za pośrednictwem Prezydenta Miasta Tychy, w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

Zgodnie z art. 127a Kpa w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

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

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 1005,50 zł za zmianę pozwolenia, zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2019r. poz. 1000 t.j.) – część III ust. 46 w związku z ust. 40 pkt 1) załącznika – przelew na rachunek Urzędu z dnia 05.05.2020r.

z up. PREZYDENTA MIASTA TYCHY
mgr Anna Warzecha
NACZELNIK
Wydziału Komunalnego
Ochrony Środowiska i Rolnictwa

Otrzymują:

1. [REDACTED]
EkoNorm Pro spółka z ograniczoną odpowiedzialnością sp.k.
ul. Gallusa 12, 40-594 Katowice
2. EKOLAND sp. z o.o.
ul. Strefowa 2, 43-100 Tychy
3. Ministerstwo Klimatu
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
4. Marszałek Województwa Śląskiego
ul. Ligonía 46, 40-037 Katowice
5. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
6. RKO aa