

Żnin, dnia 9 listopada 2015r.

OŚ.6222.2.2015

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1, art. 183 ust. 1 i art. 201, w związku z art. 378 ust. 1 oraz art. 211 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony środowiska /Dz. U. z 2013r. poz. 1232 z późn. zm./ oraz § 2 ust.1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 roku w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu /Dz. U. z 2012r., poz. 1031/, § 2 ust. 1 i § 5 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu /Dz. U. Nr 16, poz. 87/, rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 roku w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów /Dz.U. z 2014r. poz. 1546 z późn. zm./, rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 roku w sprawie katalogu odpadów /Dz.U. z 2014r. poz. 1923/, pkt 6 ppkt 5 lit. b) i pkt 6 ppkt 13 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości /Dz.U. z 2014 r. poz. 1169/, a także art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku - Kodeks postępowania administracyjnego /Dz.U. z 2013r. poz. 267 z późn. zm./, po rozpatrzeniu

„Wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla PEPSI-COLA General Bottlers Poland Sp. z o.o., ul. Zamoyskiego 24/26, 03-801 Warszawa” - instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę oraz instalacji do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zlokalizowanych w miejscowości Żnin, ul. Fabryczna 13, 88-400 Żnin, stanowiącego załącznik do wniosku z dnia 09.06.2015 roku, w sprawie uzyskania pozwolenia zintegrowanego

o r z e k a m:

I. Udzielić pozwolenia zintegrowanego

**PEPSI-COLA General Bottlers
Poland Sp. z o.o.
ul. Zamoyskiego 24/26
03-801 Warszawa
NIP: 5260210530
REGON: 012610700**

dla instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę oraz instalacji do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zlokalizowanych na terenie Zakładu Produkcyjnego w miejscowości Żnin, ul. Fabryczna 13, 88-400 Żnin i objąć pozwoleniem zintegrowanym:

- 1) Instalacja do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę, w skład której wchodzi:
 - a) Instalacją do magazynowania surowców sypkich (2 silosy na cukier o pojemności 120 Mg każdy),
 - b) Instalacją przygotowania syropów do produkcji napojów gazowanych (syropiarnia),
 - c) Dwie linie do rozlewania napojów gazowanych w butelki bezzwrotne z tworzywa sztucznego – PET C i PET F,
 - d) Stacja uzdatniania wody metodą koagulacji,
 - e) Instalacja chłodnicza dwustopniowa amoniak-glikol.
- 2) Instalacja do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

II. Informacje o instalacji:

1. Zakład Produkcyjny w Żninie PEPSI-COLA General Bottlers Poland Sp. z o.o. zlokalizowany jest przy ul. Fabrycznej 13, na działkach nr 1/18 i 1/19.
2. PEPSI-COLA General Bottlers Poland Sp. z o.o. jest wpisana do Krajowego Rejestru Sądowego Przedsiębiorców (Nr KRS 0000097597), jest wieczystym użytkownikiem terenu, na którym zlokalizowany jest Zakład Produkcyjny w Żninie.
3. Instalacja w odniesieniu, do której składany jest wniosek jest instalacją istniejącą.
4. Zakład Produkcyjny PEPSI-COLA General Bottlers Poland Sp. z o.o. zlokalizowany w miejscowości Żnin zajmuje się produkcją firmowych napojów bezalkoholowych gazowanych.

III. Warunki eksploatacyjne instalacji:

Czas pracy instalacji technologicznych Zakładu wynosi 24 h na dobę, przez 7 dni w tygodniu, za wyjątkiem Świąt Bożego Narodzenia i Wielkanocy. Wielkość produkcji w Zakładzie w 2014 roku wynosiła 17 milionów zgrzewek napojów bezalkoholowych gazowanych.

III.1. Charakterystyka techniczna instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę

Zlokalizowane na terenie Zakładu Produkcyjnego w Żninie urządzenia oraz instalacje technologiczne i pomocnicze eksploatowane są w ruchu ciągłym, zgodnie z ich przeznaczeniem w normalnych warunkach pracy Zakładu. Występujące okresowo awarie i wyłączenia poszczególnych urządzeń, nie wpływają na przebieg procesów technologicznych oraz eksploatację i funkcjonowanie instalacji Zakładu. Dzięki właściwemu użytkowaniu i bieżącej konserwacji urządzeń i instalacji oraz ich dobremu stanowi technicznemu ograniczona jest częstotliwość występowania awarii.

Zdolność produkcyjna instalacji to 2 470 m³ (≈2 470 Mg) wyrobów na dobę, co przy czasie pracy równym 365 dni/rok daje możliwość wyprodukowania maksymalnie 901 550 m³ napojów/rok.

Produkcja napojów

W Zakładzie produkowane są napoje słodzone gazowane oraz dietetyczne gazowane, łącznie w ponad 20 smakach. Do produkcji napojów wykorzystywane są dwie linie technologiczne, które służą do produkcji napojów gazowanych w butelkach PET o pojemności 0,5; 1; 2; 2,25; 2,5 dm³. Obie linie produkcyjne napojów są w pełni zautomatyzowane.

Podstawowe surowce wykorzystywane do produkcji napojów to: woda, cukier, syrop glukozowo-fruktozowy, koncentraty smakowe oraz dwutlenek węgla.

Technologia produkcji napojów obejmuje procesy: przygotowania syropów, mieszania syropów z wodą i dwutlenkiem węgla, rozlewania napojów oraz pakowania gotowych wyrobów.

Przygotowanie syropów przebiega w dwóch etapach. W pierwszym etapie, w wyniku rozpuszczenia cukru w czystej (uzdatnionej) wodzie, aż do uzyskania roztworu o stężeniu około 60% wagowych, uzyskiwany jest syrop cukrowy prosty. Tak przygotowany roztwór poddawany jest następnie

procesowi filtracji, po czym przesyłany jest do zbiornika syropu prostego. W drugim etapie uzyskiwany jest syrop produkcyjny.

W zbiornikach zwanych „tankami” następuje mieszanie syropu prostego z precyzyjnie dozowanymi importowanymi koncentratami w postaci stężonego, zagęszczonego syropu oraz suchego proszku zawierającego: barwniki, substancje konserwujące, aromaty, stabilizatory i regulatory kwasowości.

Po sprawdzeniu w laboratorium składu i jakości, syrop produkcyjny jest podawany do części rozlewniczej Zakładu. Proces rozlewania napojów poprzedza połączenie syropu produkcyjnego z wodą oraz dwutlenkiem węgla w urządzeniu zwanym „mikserem”, gdzie następuje odpowietrzenie wody produkcyjnej za pomocą dwutlenku węgla, mieszanie syropu z wodą w odpowiedniej proporcji oraz karbonizacja napoju za pomocą dwutlenku węgla. Proces rozlewania napojów może być prowadzony równocześnie na dwóch liniach produkcyjnych.

Proces rozlewania napojów obejmuje:

- a) wyprodukowanie butelek na wydmuchiwarce z preform dostarczanych od producenta zewnętrznego,
- b) przygotowanie opakowania polegające na płukaniu wodą w płuczce,
- c) usunięcie powietrza z wnętrza opakowania,
- d) wypełnienie pojemnika dwutlenkiem węgla pod ciśnieniem około 5 bar,
- e) nalanie napoju do ustalonego poziomu,
- f) łagodne wyrównanie ciśnienia do poziomu ciśnienia atmosferycznego,
- g) zamknięcie opakowania.

Pakowanie produktów obejmuje następujące czynności:

- a) etykietowanie, polegające na odcięciu odpowiedniego elementu etykiety, umieszczeniu kleju na etykiecie, przeniesieniu etykiety z klejem na opakowanie, a następnie owinięciu go etykietą,
- b) pakowanie w zgrzewki z folii termokurczliwej, polegające na owinięciu folią termokurczliwą zgrupowanych opakowań jednostkowych, które przenoszone są do pieca obkurczającego, gdzie pod wpływem temperatury następuje skurczenie się folii i wytworzenie usztywnionej bryły opakowania zbiorczego,
- c) paletyzację, polegającą na grupowaniu i układaniu na paletach kilku warstw opakowań zbiorczych, a następnie owijaniu skompletowanej palety folią stretch,
- d) transport palet do magazynu.

Produkcja opakowań

Do produkcji butelek z preform wykorzystywane są w Zakładzie wydmuchiarki. Proces produkcji butelek obejmuje:

- a) napełnienie zasobnika preformami,
- b) transport preform do urządzenia,
- c) uplastycznienie tworzywa w urządzeniu,
- d) transport preform do form rozdmuchowych,
- e) ciśnieniowe formowanie butelek w formach rozdmuchowych.

Uzdatnianie wody

Woda jest podstawowym surowcem wykorzystywanym do produkcji napojów. W Zakładzie woda pobierana jest z dwóch ujęć trzeciorzędowych o głębokości 125 m każde. Przed dostarczeniem do linii produkcyjnych jest ona poddawana procesowi uzdatniania.

W procesie uzdatniania wody głębinowej można wyróżnić następujące etapy:

- a) odżelazianie i odmanganianie,
- b) koagulacja,
- c) chlorowanie,
- d) filtrowanie w filtrach piaskowych,

- e) magazynowanie,
- f) filtrowanie w filtrach węglowych,
- g) wygładzanie w filtrach wygładzających (poliszery),
- h) redukcja mikroflory wody pod wpływem promieniowania UV.

III.2. Charakterystyka techniczna instalacji do oczyszczania ścieków, pochodzących z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego

Ścieki z wytwórni napojów bezalkoholowych powstają głównie podczas procesów mycia. Zrzut zawiera przede wszystkim cukier (sacharozę lub fruktozę), kofeinę, kwas fosforowy, soki owocowe, kwas cytrynowy, kwas askorbinowy, aromaty - specjalne zestawy olejków eterycznych i karmel kolorujący.

Źródłami ścieków są:

- a) mycie zbiorników z syropem, podłóg i linii,
- b) wycieki przy napełnianiu i zamykaniu butelek itp.,
- c) wylwanie do ścieku napojów ze źle napełnionych lub zamkniętych butelek,
- d) mycie urządzeń dodających cukier,
- e) ścieki z procesu mycia i sanitacji linii produkcyjnych i urządzeń.

Ścieki są doprowadzane do oczyszczalni podziemnym kolektorem. Najpierw dostają się przez automatyzowaną kratę do przepompowni ścieków surowych (ob-1). Krata o 3 mm prześwicie usuwa słomki, nakrętki butelek, kawałki plastiku i papier. Pompy w przepompowni ob-1 (P1A i P1B) są sterowane ultradźwiękowym miernikiem poziomu PLC, który je włącza lub wyłącza, kieruje kolejnością ich działania i uruchamia alarm w przypadku awarii pompy. Na wlocie do oczyszczalni ścieków, za przepompownią zainstalowane są dwa zawory pozwalające na skierowanie zrzutu ścieków zasadowych z myjki butelek 1,5-3% NaOH do zbiornika ścieków alkalicznych ob-2. Zrzuty alkaliów mają miejsce głównie w nocy, podczas wykonywania czynności obsługowych i kiedy nie ma żadnego innego przepływu w kolektorze. Zatrzymywanie zrzutu alkaliów w oddzielnym zbiorniku, a następnie powolne ich przepompowywanie do zbiornika uśredniająco-zakwaszającego ma na celu zmniejszenie ich niekorzystnego wpływu na proces biologiczny.

Alkalia ze zbiornika ob-2 pompowane są dwiema pompami (P2A, P2B):

- a) do ob-3 A jeżeli pH w ob-3A jest mniejsze niż 8 lub
- b) do ob-3B gdy pH w ob-3B jest mniejsze niż 6,5.

Alkalia są kierowane do ob-3A lub ob-3B przez automatyczne zawory. Ścieki z przepompowni ob-1 są pompowane do zbiornika uśredniająco-zakwaszającego - ob-3A. Celem uśrednienia jest stłumienie wahań wielkości przepływu i ładunku substancji organicznych przez ograniczenie wypływu ze zbiornika. Dzięki uśrednieniu przepływu i obciążenia ładunkiem biologicznym procesy biologicznego oczyszczania są bardziej stabilne, dając mniejsze odchylenia w jakości ścieków oczyszczonych. Zakwaszenie jest pierwszym etapem w procesie przemiany beztlenowej. Węglowodany jak np. cukier są przetwarzane w kwasy organiczne takie jak kwas octowy i propionowy. Tworzenie się tych kwasów obniża współczynnik pH do 6-7. Ścieki w zbiorniku ob-3A są mieszane dzięki ciągłej pracy dwóch pomp (P3A, P3B), których kolejność działania sterowana jest poziomem cieczy w zbiorniku. Jeżeli alkaliczność ścieków jest zbyt wysoka i proces zakwaszania nie obniża pH do wartości żądanej, to dodawany jest dwutlenek węgla CO₂. CO₂ wtryskiwany jest przez injektory sterowane zaworami automatycznymi do rury recyrkulacyjnej na wyjściu z pomp P3A, P3B. Zawory te otwierane są, gdy wartość współczynnika pH mierzonego na dopływie do pomp recyrkulacyjnych P3A, P3B jest wyższa niż wartość ustawiona na komputerze.

Odżywki są dodawane do ścieków automatycznie zależnie od wielkości przepływu. Pompy dozujące chemikalia dodają mocznik (P5A) i fosforan sodu (P3B). Za każdym razem kiedy wielkość przepływu do ob-3A jest większa niż 40m³/h włączane są pompy dozujące chemikalia (P5A, P5B). Ilość dodawanego mocznika i fosforanu sodu regulowany jest wielkością i częstotliwością uderzeń pompy, pokrętkami na obudowie pompy. Uśrednione i zneutralizowane ścieki pompowane są do reaktora beztlenowego przy pomocy pomp P4A, P4B. Ścieki rozprowadzone przy dnie reaktora przepływają ku górze przez warstwę gęstego beztlenowego osadu biologicznego, przemieniającego materię

organiczną w metan i dwutlenek węgla. Po około 6 do 12 miesiącach okresu przystosowawczego kłaczkowaty osad tworzy gęste grudki lub granulki. Osadniki płytowe zainstalowane na górze zbiornika rozseparowują osad biologiczny, biogaz odprowadzany dalej rurami do pochodni i oczyszczone ścieki, które przez przelewy pilaste opuszczają zbiornik. Specjalna konstrukcja osadnika płytowego zapewnia bardzo długi czas pozostawania osadu w zbiorniku, jak również jego gromadzenie w dolnej części reaktora. Zalety procesu beztlenowego to minimalne zużycie energii, wytwarzanie palnego gazu oraz niewielkie ilości powstającego osadu. Powstający gaz palny składa się w 70% z metanu i 30% z dwutlenku węgla, a jego wartość kaloryczna wynosi 6200 kcal/m^3 . Gaz odprowadzany jest po skropleniu się zawartej w nim wody do spalania w pochodni. Pochodnia wyposażona jest w bezpiecznik przeciwogniowy zapobiegający cofaniu się płomienia do reaktora beztlenowego. Wartość przepływu biogazu mierzona jest przepływomierzem.

W ob-3C mierzona jest temperatura i pH ścieków wychodzących z reaktora. Pomimo, że optymalną temperaturą pracy reaktora beztlenowego jest $35\text{--}38^\circ\text{C}$, planuje się pracę reaktora w zakresie temperatur $20\text{--}25^\circ\text{C}$, co pozwoli na 65-70% efektywność usuwania BZT₅.

Optymalny współczynnik pH dla reaktora beztlenowego wynosi 6,5-7,5.

Ścieki wypływające z reaktora beztlenowego kierowane są na złożo biologiczne - ob4, gdzie poddane są dalszej obróbce. Złożo biologiczne zostało zastosowane z dwóch głównych powodów. Pierwszym jest bardzo powolny rozruch procesu beztlenowego trwający czasem 6 miesięcy, zanim nastąpi pełna adaptacja do istniejących warunków. Złożo biologiczne adaptuje się szybko, przeważnie w ciągu dwóch-trzech tygodni. Po tym czasie używane jest w fazie pierwszej rozruchu do usuwania BZT₅ i oczyszczania ścieków do poziomu możliwego do zaakceptowania przez Zakład Wodociągów i Kanalizacji w Żninie.

Dodatkowo podczas okresów maksymalnej produkcji złożo biologiczne używane będzie do dalszej obróbki ścieków oczyszczonych w reaktorze beztlenowym, w celu zapewnienia zgodności parametrów ścieków z wymaganiami. Złożo biologiczne wypełnione jest pakietami o powierzchni około $100\text{m}^2/\text{m}$. Pakiety te skonstruowane są z arkuszy grubej odpowiednio wyprofilowanej folii PCV, połączonych tak, że w jednym bloku zapewniony jest przepływ wody w dwóch krzyżujących się kierunkach. Bloki takie ustawione są na żelbetowym ruszcie na wysokość czterech metrów. Ścieki pompowane są z pompowni recyrkulatu ob-6 przez dwie pompy zatapialne do zraszacza obrotowego, który natryskuje je na górną powierzchnię ułożonych pakietów. Bakterie tlenowe wytwarzają cienką warstwę osadu na powierzchni wewnętrznej pakietów. Przepływ ścieków powoduje rozproszenie i osadzenie materiału biologicznego wymieszanego z tlenem w warstwie osadu, gdzie następnie bakterie metabolizują materiał organiczny przy użyciu tlenu. Produkty metabolizmu bakterii przedostają się z warstwy osadu do przepływających ścieków. Jeżeli warstwa osadu stanie się zbyt gruba, wtedy w najgłębiej położonych jej częściach bakterie stają się beztlenowcami i całość odrywa się od powierzchni pakietu. Tlen rozprowadzany jest w złożu biologicznym dzięki zjawisku konwekcji:

- a) ścieki są cieplejsze od powietrza, powietrze jest ogrzewane i ruch powietrza odbywa się ku górze,
- b) ścieki są chłodniejsze od powietrza, powietrze jest chłodzone i ruch odbywa się ku dołowi.

Wypływ ze złoża biologicznego kierowany jest do osadnika ob-5 gdzie usuwane są przez sedimentację zawiesiny ciał stałych. Oczyszczone ścieki odprowadzane są grawitacyjnie do kolektora miejskiego.

IV.1. Rodzaje wykorzystywanych materiałów, surowców, paliw i energii:

IV.1.1. Podstawowy surowiec:

Podstawowe surowce wykorzystywane do produkcji napojów to: woda, cukier, syrop glukozowo-fruktozowy, koncentraty smakowe oraz dwutlenek węgla.

Zużycie cukru w roku 2014 wynosiło 20 484,860 Mg/rok, maksymalnie 41 000 Mg/rok.

Zużycie koncentratów w roku 2014 wynosiło 1 145,479 Mg/rok, maksymalnie 2 300 Mg/rok.

Zużycie dwutlenku węgla w roku 2014 wynosiło 3 411,521 Mg/rok, maksymalnie 6 825 Mg/rok.

Zużycie wody na cele technologiczne w roku 2014 wynosiło 984 m³/d i $\approx 359\,280 \text{ m}^3/\text{rok}$, maksymalnie 2 160 m³/d i 432 000 m³/rok.

IV.1.2. Paliwo:

Obecnie stosowanym paliwem zużywanym na potrzeby całego Zakładu jest gaz ziemny. Zużycie gazu ziemnego w roku 2014 wynosiło 288 539 m³/rok, a maksymalne 577 000 m³/rok.

IV.1.3. Zużycie energii:

Na terenie Zakładu wykorzystywana jest energia elektryczna i energia ze spalania gazu ziemnego w kotłowni zakładowej.

Zużycie energii elektrycznej w roku 2014 wynosiło 7 984 256 kWh, a maksymalne 16 000 000 kWh.

IV.1.3.1. Energia cieplna:

Całe zapotrzebowanie na energię cieplną dla potrzeb technologicznych i dla ogrzewania pomieszczeń i ciepłej wody Zakład realizuje ze spalania paliw gazowych we własnych źródłach energii.

W zakładzie produkcja energii cieplnej występuje w wyniku spalania paliwa gazowego w trzech kotłach o mocy: K1 - 3,25 MW, K2 - 3,25 MW oraz K3 - 0,55 MW.

Roczne zużycie gazu ziemnego w Zakładzie w 2014 roku wynosiło 288 539 m³/rok. Maksymalne roczne zużycie gazu ziemnego w Zakładzie może wynosić 577 000 m³/rok.

IV.1.3.2. Energia elektryczna:

Roczne zużycie energii elektrycznej w Zakładzie w 2014 roku wyniosło 7 984 256 kWh. Maksymalne roczne zużycie energii elektrycznej w Zakładzie może wynosić 16 000 000 kWh.

IV.1.4. Zużycie wody:

Woda pobierana ze studni jest wykorzystywana przede wszystkim w instalacji IPPC, ale także w nieznacznym stopniu w innych celach – m.in.: na potrzeby kotłowni oraz jako woda pitna w stołówce pracowniczej. Maksymalne zużycie wody na cele technologiczne zostało określone zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym (sektorowym) na pobór wód. Jest to zużycie wody pochodzącej z ujęć wód podziemnych.

Zużycie wody na cele technologiczne na potrzeby instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę wynosiło w 2014 roku 984 m³/d, maksymalnie 2 160 m³/d, a roczne zużycie wody w 2014 roku wynosiło ≈ 359 280 m³/rok, maksymalnie 432 000 m³/rok.

Woda na cele bytowo-socjalne pobierana jest z wodociągu miejskiego – jest to zużycie niezwiązane z instalacją IPPC.

Warunki poboru wód podziemnych dla potrzeb całego Zakładu określono w pozwoleniu wodnoprawnym (sektorowym).

V. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii:

V.1. Źródła powstawania albo miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii:

1) W instalacji prowadzone są następujące procesy, stanowiące źródło emisji zanieczyszczeń do powietrza:

- a) odpylanie transportu pneumatycznego do silosów,
- b) odtłuszczanie form do wydmuchu butelek na liniach PET,
- c) drukowanie kodów na butelkach wytworzonych na liniach PET.

2) Na terenie Zakładu Produkcyjnego w Żninie eksploatowane są emitery wprowadzające substancje zanieczyszczające do powietrza, w tym:

- a)** instalacja do magazynowania surowców sypkich (silosy na cukier) – odpowietrzanie silosów – Emitor E3, E4, E5,
- b)** instalacja do odtłuszczania – Emitor E2,
- c)** instalacja do drukowania kodów – Emitor E7, E8, E9, E10, E11, E12.

3) Źródła powstawania emisji tj. wytwarzania odpadów w wyniku eksploatacji instalacji:

Odpady powstające w związku z funkcjonowaniem instalacji IPPC to odpady powstające:

- a)** w związku z funkcjonowaniem instalacji technologicznych (w tym także zużyte źródła światła w pomieszczeniach produkcyjnych),
- b)** w związku z utrzymaniem instalacji technologicznych w sprawności (np. zużyte oleje, smary, czyściwa, sorbenty),
- c)** w instalacji do uzdatniania wody,
- d)** w oczyszczalni ścieków,
- e)** w instalacji chłodniczej.

4) Źródła hałasu wchodzące w skład instalacji IPPC to:

Jako źródło dźwięku typu budynek potraktowano budynek produkcyjny. Źródła dźwięku w budynku produkcyjnym stanowią urządzenia produkcyjne, które pracują w trybie ciągłym 24h/dobę. Najbardziej istotne źródło hałasu stanowi linia produkcyjna PET C i PET D.

W Zakładzie jako źródła wszechkierunkowe można potraktować urządzenia stanowiące źródła hałasu, znajdujące się wzdłuż jednej ze ścian budynku produkcyjnego – chłodnice, parownice, wentylatory.

Niestacjonarnym źródłem hałasu jest ruch pojazdów samochodów osobowych, dostawczych o ładowności do 3,5 tony oraz ciężarowych poruszających się po terenie Zakładu.

5) Gospodarka wodno-ściekowa:

Na terenie Zakładu Produkcyjnego w Żninie powstają następujące rodzaje ścieków:

- a)** przemysłowe,
- b)** socjalno-bytowe,
- c)** deszczowe (wody opadowe i roztopowe).

Ścieki przemysłowe i sanitarne odprowadzane są do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych. Na odprowadzanie ścieków przemysłowych Zakład Produkcyjny w Żninie posiada pozwolenie wodnoprawne (sektorowe). Przed wprowadzeniem do urządzeń kanalizacyjnych sieci komunalnej ścieki przemysłowe podczyszczone są na terenie Zakładu. Odprowadzanie wód opadowych i roztopowych nie jest związane z funkcjonowaniem instalacji IPPC (Zakład dysponuje pozwoleniem wodnoprawnym na ich odprowadzanie).

Na terenie Zakładu Produkcyjnego znajdują się instalacje nie wchodzące w skład instalacji IPPC:

Instalacja energetyczna składająca się z 3 kotłów gazowych o mocy 3,25 MW, 3,25 MW oraz 0,55 MW; akumulatornia (niewymagająca zgłoszenia organowi ochrony środowiska – emisja w sposób niezorganizowany); stanowisko spawalnicze, 2 zbiorniki na olej opałowy o pojemności 100 m³, laboratorium, chemiczne i mikrobiologiczne, warsztaty techniczne związane z utrzymaniem ruchu w Zakładzie; stacja transformatorowa wysokiego i niskiego napięcia; oczyszczalnia ścieków deszczowych.

V.2. Określenie następujących rodzajów i ilości substancji dopuszczalnych do wprowadzania do powietrza dla całej instalacji i każdego źródła powstawania oraz miejsca i warunki ich wprowadzania, zgodnie z poniższym zestawieniem:

Zestawienie emisji łącznej dopuszczalnej z instalacji

Lp.	Nazwa substancji	Emisja godzinowa [kg]	Emisja roczna [Mg]
1.	pył PM10	0,102	0,1674
2.	węglowodory alifatyczne	2,94	0,0588
3.	węglowodory aromatyczne	0,06	0,0012
4.	butan-2-on (metyloetyloketon)	0,060618	0,354
5.	metanol	0,027126	0,1584
6.	metylopirolidon	0,000636	0,00372

V.2.1. Instalacja do magazynowania surowców sypkich (silosy na cukier)

V.2.1.0. Emitor E3, E4 i E5 – odpowietrzanie silosów

Silosy odpowietrzane są przez 1 odpowietrznik główny i 2 odpowietrzniki bezpieczeństwa.

1. Charakterystyka emitora E3 – odpowietrznik

Wysokość	13,00 [m]	Średnica	0,2 [m]
Wylot	pionowy zadaszony	Czas trwania emisji	1 640 [h/rok]
Prędkość wylotowa gazów	V = 0 [m/s]	Filtr tkaninowy – skuteczność odpylania	99%

2. Charakterystyka emitora E4 - odpowietrznik

Wysokość	13,00 [m]	Średnica	0,2 [m]
Wylot	pionowy zadaszony	Czas trwania emisji	1 640 [h/rok]
Prędkość wylotowa gazów	V = 0 [m/s]	Filtr tkaninowy – skuteczność odpylania	99%

3. Charakterystyka emitora E5 - odpowietrznik

Wysokość	11,50 [m]	Średnica	0,8 x 1 [m]
Wylot	poziomy	Czas trwania emisji	1 640 [h/rok]
Prędkość wylotowa gazów	V = 0 [m/s]	Filtr tkaninowy – skuteczność odpylania	99%

4. Emisja dopuszczalna substancji z emitora E3, E4, E5

Symbol emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Emisja [kg/h]	Emisja [Mg/rok]
E3	odpowietrzanie silosów	pył PM10	0,034	0,0558
E4	odpowietrzanie silosów	pył PM10	0,034	0,0558
E5	odpowietrzanie silosów	pył PM10	0,034	0,0558
SUMA		pył PM10	0,102	0,1674

V.2.2. Instalacja do odfłuszczenia

V.2.2.0. Emitor E2

1. Charakterystyka emitora E2

Wysokość	8,00 [m]	Średnica	0,62 [m]
Wylot	pionowy zadaszony	Czas trwania emisji	30 [h/rok]
Prędkość wylotowa gazów	$V = 0$ [m/s]		

2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora E2

Symbol emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Max Zawartość [%]	Zużycie roczne [kg/rok]	Max zużycie godzinowe [kg/h]	Emisja [kg/h]	Emisja [Mg/rok]
E2	instalacja do odfłuszczenia	węglowodory alifatyczne	98%	60	3	2,94	0,0558
	instalacja do odfłuszczenia	węglowodory aromatyczne	2%			0,06	0,0012

V.2.3. Instalacja do drukowania kodów

V.2.3.0. Emitor: E7, E8, E9, E10, E11, E12

Drukarki nie posiadają odciągów miejscowych. Jako emitory potraktowano wentylatory wentylacji ogólnej hali, zlokalizowane najbliżej drukarek.

1. Charakterystyka emitorów:

Symbol emitora	Wysokość [m]	Średnica [m]	Wylot	Czas trwania emisji [h/rok]
E7	6	1	pionowy zadaszony	8 760
E8	6	1	pionowy zadaszony	8 760
E9	6	1	pionowy zadaszony	8 760
E10	6	1	pionowy zadaszony	8 760
E11	6	1	pionowy zadaszony	8 760
E12	6	1	pionowy zadaszony	8 760

2. Emisja dopuszczalna substancji z emitorów:

Symbol emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Emisja [kg/h]	Emisja [Mg/rok]
E7	Instalacje do drukowania kodów	butan-2-on (metyloetyloketon)	0,010103	0,0590
		metanol	0,004521	0,0264
		metylopirolidon	0,000106	0,00062
E8	Instalacje do drukowania kodów	butan-2-on (metyloetyloketon)	0,010103	0,0590
		metanol	0,004521	0,0264
		metylopirolidon	0,000106	0,00062

E9	Instalacje do drukowania kodów	butan-2-on (metyloetyloketon)	0,010103	0,0590
		metanol	0,004521	0,0264
		metylopirolidon	0,000106	0,00062
E10	Instalacje do drukowania kodów	butan-2-on (metyloetyloketon)	0,010103	0,0590
		metanol	0,004521	0,0264
		metylopirolidon	0,000106	0,00062
E11	Instalacje do drukowania kodów	butan-2-on (metyloetyloketon)	0,010103	0,0590
		metanol	0,004521	0,0264
		metylopirolidon	0,000106	0,00062
E12	Instalacje do drukowania kodów	butan-2-on (metyloetyloketon)	0,010103	0,0590
		metanol	0,004521	0,0264
		metylopirolidon	0,000106	0,00062

V.3. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza:

Stanowiska pomiarowe zlokalizowane są na instalacjach innych niż instalacja IPPC:

- a) stanowisko spawalnicze – E1,
- b) zbiornik oleju opałowego – E6,
- c) kocioł gazowy o mocy 3,25 MW – K1,
- d) kocioł gazowy o mocy 3,25 MW – K2,
- e) kocioł gazowy o mocy 0,55 MW – K3.

Usytuowanie stanowisk pomiarowych do badania stężeń substancji zanieczyszczających w gazach odlotowych oraz proponowany zakres i sposób wykonywania pomiarów, spełniają warunki Polskiej Normy.

V.4. Wielkość emisji hałasu:

V.4.1. Czas pracy źródeł emisji hałasu:

Źródło emisji hałasu		Czas pracy w ciągu doby [h]	
		Pora dnia (6-22)	Pora nocy (22-6)
Stacjonarne	Budynek produkcyjny: – maszyny produkcyjne	16 h	8 h
	Urządzenia zlokalizowane wzdłuż ściany budynku produkcyjnego: – chłodnice, parownice, wentylatory	16 h	8 h
Niestacjonarne	Ruch pojazdów osobowych i ciężarowych po terenie Zakładu	16 h	8 h

V.4.2. Dopuszczalny poziom hałasu dla terenów chronionych akustycznie, znajdujących się w sąsiedztwie Zakładu:

Teren Zakładu nie jest objęty Miejscowym Planem Zagospodarowania Przestrzennego. Najbliższe tereny chronione akustycznie względem lokalizacji Zakładu to tereny:

- 1) Oznaczone w Planie symbolem MNU (tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami) sklasyfikowane na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku /Dz.U. 2014r, poz. 112/ jako tereny mieszkaniowo-usługowe, dla których obowiązują następujące normy hałasu:
 - a) dla przedziału czasu odniesienia równego 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym – 55 dB – pora dnia,
 - b) dla przedziału czasu odniesienia równego 1 najmniej korzystnej godzinie nocy – 45 dB – pora nocy,
- 2) Oznaczone w Planie symbolem RM (tereny zabudowy zagrodowej w gospodarstwie rolnym) sklasyfikowane na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku /Dz.U. 2014r, poz. 112/ jako tereny mieszkaniowo-usługowe, dla których obowiązują następujące normy hałasu:
 - a) dla przedziału czasu odniesienia równego 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym – 55 dB – pora dnia,
 - b) dla przedziału czasu odniesienia równego 1 najmniej korzystnej godzinie nocy – 45 dB – pora nocy.

Wykonane pomiary hałasu w środowisku wykazały, że zakład nie jest uciążliwy dla otoczenia pod względem akustycznym. Wyniki pomiarów hałasu nie wykazują przekroczeń dopuszczalnych norm.

V.5. Określenie następujących rodzajów i ilości substancji dopuszczalnych do wprowadzania do kanalizacji zakładowej, miejsca wprowadzania oraz warunki ich wprowadzania:

V.5.1. Na terenie PEPSI-COLA General Bottlers Poland Sp. z o.o. Zakład Produkcyjny w Żninie powstają następujące rodzaje ścieków:

V.5.1.1. Przemysłowych:

Są odprowadzane do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych. Przed wprowadzeniem do urządzeń kanalizacyjnych sieci komunalnej ścieki przemysłowe podczyszczane są na terenie Zakładu. Na odprowadzanie ścieków przemysłowych Zakład dysponuje pozwoleniem wodnoprawnym (sektorowym).

V.5.1.2. Socjalno-bytowych:

Są odprowadzane do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych.

V.5.1.3. Deszczowych (wody opadowe i roztopowe):

Wody opadowe odprowadzane są do ziemi (rów melioracji szczegółowych). Odprowadzanie wód opadowych i roztopowych nie jest związane z funkcjonowaniem instalacji IPPC.

Całokształt gospodarki wodno-ściekowej dla działalności prowadzonej przez Zakład Produkcyjny w Żninie odbywa się w oparciu o pozwolenie wodnoprawne (sektorowe):

- 1) Decyzja Starosty Żnińskiego nr OŚ.6223-7/05 z dnia 30.09.2005 roku, zmieniona decyzją nr OŚ.6223-14/10 z dnia 19.05.2010 roku - pozwolenie wodnoprawne na pobór wód podziemnych z ujęcia na terenie zakładu (ul. Fabryczna 13 w Żninie) z utworów trzeciorzędowych – z ujęcia o łącznych zasobach eksploatacyjnych Zakładu (przygotowanie i rozlew napojów, mycie urządzeń produkcyjnych) oraz ze studnia głębinowej Nr 2 o głębokości 124,0 m.
- 2) Decyzja Starosty Żnińskiego nr OŚ.6341.26.2014 z dnia 31.10.2014 roku - pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów, ścieków przemysłowych zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.
- 3) Decyzja Starosty Żnińskiego nr OŚ.6341.33.2011 z dnia 24.01.2012 roku - pozwolenie wodnoprawne na szczególne korzystanie z wód polegające na wprowadzeniu oczyszczonych ścieków (wód deszczowych i roztopowych) do ziemi (rów melioracji szczegółowych).

V.6. Określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku, sposoby gospodarowania odpadami, miejsce i sposób magazynowania wytworzonych odpadów oraz zobowiązania, zgodnie z poniższymi warunkami:

V.6.0. Odpady powstające w związku z funkcjonowaniem instalacji IPPC to odpady powstające:

- a) w związku z funkcjonowaniem instalacji technologicznych (w tym także zużyte źródła światła w pomieszczeniach produkcyjnych)
- b) w związku z utrzymaniem instalacji technologicznych w sprawności (np. zużyte oleje, smary, czyszczywa, sorbenty),
- c) w instalacji do uzdatniania wody,
- d) w oczyszczalni ścieków,
- e) w instalacji chłodniczej.

V.6.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku:

Tabela nr 1 Odpady wytwarzane w instalacji IPPC.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu w Mg/rok
1.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	1000,0
2.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	400,0
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,6
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,0
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	195,0
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	10,0
7.	15 01 04	Opakowania z metali	30,0
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	35,0
9.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	20,0
10.	15 01 07	Opakowania ze szkła	9,0
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	0,5
12.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,03
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściérki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,6
14.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściérki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,0
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (1) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,4
16.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,2
17.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	6,0
18.	17 04 05	Żelazo i stal	90,0
19.	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	400,0
20.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	10,0
21.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	7,0
22.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	50,0
RAZEM:		Odpady niebezpieczne	10,13
		Odpady inne niż niebezpieczne	2257,2

„*” odpad niebezpieczny

V.6.1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku, poza instalacją IPPC określa decyzja Starosty Żnińskiego nr OŚ.6220.1.2011 z dnia 24 stycznia 2011 roku, zmieniona decyzją nr OŚ.6220.1.1.2011 z dnia 02 grudnia 2011 roku i decyzją nr OŚ.6220.11.2012 z dnia 24 października 2012 roku - pozwolenie na wytwarzanie odpadów wraz z zezwoleniem na zbieranie i unieszkodliwianie odpadów.

V.6.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami:

- a) Odpady niebezpieczne będą czasowo magazynowane w wydzielonych pomieszczeniach, w szczelnych i odpowiednio oznakowanych pojemnikach, do momentu zebrania ilości ekonomicznie uzasadnionej, a następnie odbierane przez firmy zajmujące się transportem odpadów niebezpiecznych posiadające odpowiednie zezwolenia,
- b) Odpady inne niż niebezpieczne w przeważającej części dzięki selektywnemu gromadzeniu i magazynowaniu będą mogły być przeznaczone do powtórnego wykorzystania lub stanowić surowce wtórne. Powstające odpady będą gromadzone w odpowiednio oznakowanych miejscach, do momentu zebrania ilości ekonomicznie uzasadnionej, a następnie odbierane przez firmy, zajmujące się transportem odpadów innych niż niebezpieczne posiadające odpowiednie zezwolenia,
- c) Wszystkie odpady magazynowane będą w sposób selektywny, w wyznaczonych miejscach na terenie do którego Zakład posiada tytuł prawny, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych, zwierząt oraz przed niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi, do czasu przekazania ich podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zagospodarowanie tego rodzaju odpadów,
- d) Odpady będą magazynowane w wyznaczonych miejscach na terenie Zakładu, w pomieszczeniach magazynowych np.: w szczelnych odpowiednio oznakowanych pojemnikach, workach z tworzywa sztucznego lub w innych formach opakowań przeznaczonych na dany rodzaj odpadu bądź luzem,
- e) Odpady będą transportowane przez podmioty posiadające stosowne zezwolenia na ich transport,
- f) Transport odpadów niebezpiecznych powinien odbywać się z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie towarów niebezpiecznych - ustawa z dnia 19 sierpnia 2011 roku o przewozie towarów niebezpiecznych /Dz. U. Nr 227, poz. 1367 z późn. zm./,
- g) Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarki odpadami, w pierwszej kolejności do odzysku lub unieszkodliwiania, a jeżeli nie będzie takiej możliwości to do ich zbierania.

V.6.3. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów:

- a) Magazynowanie wytworzonych odpadów odbywa się na terenie Zakładu,
- b) Szczegółowy opis miejsc i sposobu magazynowania odpadów określony został w niżej wymienionej tab. nr 2,
- c) Odpady należy zbierać i magazynować selektywnie na terenie Zakładu w wydzielonych miejscach, w szczelnych pojemnikach, workach z tworzyw sztucznych, bądź luzem w zależności od rodzaju, konsystencji i właściwości odpadów w sposób uniemożliwiający zanieczyszczenia gleby, wody i powietrza,
- d) Odpady należy magazynować na utwardzonym, szczelnym podłożu, z zachowaniem wymogów dot. bezpieczeństwa i higieny pracy oraz przepisów p.poż.,
- e) Odpady niebezpieczne w postaci ciekłej, powinny być gromadzone w szczelnych pojemnikach olejoodpornych, na podłożu utwardzonym, szczelnym, zapewniającym nie przedostawanie się olejów do gruntu. Pomieszczenie powinno być zadaszone i oznakowane, wyposażone w odpowiednią ilość sorbentów do likwidacji rozlanych olejów,
- f) Wszystkie odpady niebezpieczne powinny być gromadzone selektywnie i przechowywane w sposób nie stwarzający zagrożenia dla ludzi i otaczającego środowiska,
- g) Miejsce magazynowania odpadów powinno być zabezpieczone przed dostępem osób trzecich,
- h) Każdy rodzaj odpadów niebezpiecznych powinien być gromadzony i przechowywany oddzielnie, w miejscu do tego przeznaczonym, na terenie Zakładu do czasu odbioru przez firmę specjalistyczną uprawnioną do zagospodarowania tego rodzaju odpadów.

Tabela nr 2 Szczegółowy opis miejsc i sposobu magazynowania odpadów.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Sposób magazynowania odpadów z instalacji IPPC
1.	02 07 04	Surowce i produkty nie przydatne do spożycia i przetwórstwa	Gromadzone na paletach drewnianych owiniętych folią stretch w wyznaczonym miejscu na terenie utwardzonym, a następnie w całości (tj. napój z opakowaniem) przekazane do unieszkodliwienia specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenie na zagospodarowanie tego rodzaju odpadów lub częściowo unieszkodliwione w podczyszczalni ścieków. Opróżnione opakowania po napojach magazynowane i zagospodarowane razem z innymi odpadami opakowaniowymi powstającymi w Zakładzie.
2.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpad usuwany bezpośrednio z instalacji i przekazany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zagospodarowanie tego rodzaju odpadów.
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Gromadzone selektywnie w oddzielnych, odpowiednio oznakowanych i szczelnych beczkach w magazynie zużytego oleju, na terenie utwardzonym, odpowiednio oznakowanym, zabezpieczonym przed dostępem osób niepowołanych, do czasu przekazania ich podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zagospodarowanie tego rodzaju odpadów.
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Gromadzone selektywnie w oddzielnych, odpowiednio oznakowanych i szczelnych beczkach w magazynie zużytego oleju, na terenie utwardzonym, odpowiednio oznakowanym, zabezpieczonym przed dostępem osób niepowołanych, do czasu przekazania ich podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zagospodarowanie tego rodzaju odpadów.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Zbierane selektywnie w metalowych koszach w pomieszczeniach produkcyjnych, luzem i zafoliowane na paletach drewnianych w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu. Następnie poddane prasowaniu i belowaniu w wydzielonym pomieszczeniu prasy i magazynowane na terenie utwardzonym na placu na zewnątrz hali technologicznej, w pobliżu pomieszczenia prasy. Po zmagazynowaniu odpowiedniej partii przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zagospodarowanie tego rodzaju odpadów.
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Magazynowane w wyznaczonym miejscu na terenie utwardzonym, do czasu przekazania osobom fizycznym do wykorzystania na własne potrzeby.
7.	15 01 04	Opakowania z metali	Magazynowane w oddzielnym pojemniku w pomieszczeniach biurowych lub luzem w wyznaczonym miejscu na terenie utwardzonym. Po zmagazynowaniu odpowiedniej partii przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zagospodarowanie tego rodzaju odpadów.
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Selektywnie gromadzone w pomieszczeniach produkcyjnych, a następnie prasowane i belowane w wydzielonym pomieszczeniu prasy i magazynowane na terenie utwardzonym na placu na zewnątrz hali technologicznej, w pobliżu pomieszczenia prasy. Po zmagazynowaniu odpowiedniej partii przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zagospodarowanie tego rodzaju odpadów.

9.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Selektywnie gromadzone w pomieszczeniach produkcyjnych, a następnie prasowane i belowane w wydzielonym pomieszczeniu prasy i magazynowane na terenie utwardzonym na placu na zewnątrz hali technologicznej, w pobliżu pomieszczenia prasy. Po zmagazynowaniu odpowiedniej partii przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zagospodarowanie tego rodzaju odpadów.
10.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Magazynowane w wyznaczonych pojemnikach na terenie magazynów, laboratorium i hali technologicznej, a następnie w wydzielonym betonowym boksie, na terenie utwardzonym Zakładu. Po zmagazynowaniu odpowiedniej partii przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zagospodarowanie tego rodzaju odpadów.
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin)	Opakowania po substancjach i mieszaninach stosowanych do uzdatniania wody i podczyszczania ścieków magazynowane w magazynie posiadającym szczelną posadzkę i zadaszenie na terenie stacji uzdatniania wody. Pozostałe opakowania magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie sprężarkowni, instalacji chłodniczej i warsztatu mechanicznego. Po zmagazynowaniu odpowiedniej partii odpadów przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zagospodarowanie tego rodzaju odpadów.
12.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Magazynowane w wydzielonym, szczelnym, odpowiednio oznakowanym pojemniku, usytuowanym w warsztacie mechanicznym. Po zmagazynowaniu odpowiedniej partii odpadów przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zagospodarowanie tego rodzaju odpadów.
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Przechowywane w szczelnych odpowiednio oznakowanych pojemnikach usytuowanych na terenie warsztatu mechanicznego i warsztatu wózków oraz w magazynie zużytego oleju. Po zmagazynowaniu odpowiedniej partii odpadów przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zagospodarowanie tego rodzaju odpadów.
14.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazynowane w wydzielonym kontenerze zlokalizowanym na terenie utwardzonym przy hali technologicznej, odpadowa odzież ochronna - w magazynie socjalnym. Po zmagazynowaniu odpowiedniej partii odpadów przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zagospodarowanie tego rodzaju odpadów.
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte lampy fluorescencyjne magazynowane w specjalistycznym pojemniku przystosowanym do magazynowania tego rodzaju odpadów i usytuowanym w magazynie części zamiennych. Pozostałe odpady elektryczne gromadzone w wydzielonym miejscu na terenie warsztatu automatyczno-elektrycznego i laboratorium. Po zmagazynowaniu odpowiedniej partii odpadów przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zagospodarowanie tego rodzaju odpadów.
16.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02	Gromadzone w wyznaczonym miejscu warsztatu automatyczno-elektrycznego. Po zmagazynowaniu odpowiedniej partii odpadów przekazywane podmiotom

		15	posiadającym stosowne zezwolenie na zagospodarowanie tego rodzaju odpadów.
17.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Gromadzone w metalowych beczkach o pojemności 100 i 200 litrów, które po napełnieniu są szczelnie zamykane i magazynowane w wyznaczonym miejscu na terenie utwardzonym, zlokalizowanym w bezpośrednim sąsiedztwie amoniakalnej instalacji chłodniczej oraz w pomieszczeniu kompresorowni. Po zmagazynowaniu odpowiedniej partii odpadów przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zagospodarowanie tego rodzaju odpadów.
18.	17 04 05	Żelazo i stal	Selektywnie gromadzone w wydzielonym miejscu na terenie utwardzonym placu oraz w sąsiedztwie podczyszczalni ścieków. Po zmagazynowaniu odpowiedniej partii odpadów przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zagospodarowanie tego rodzaju odpadów bądź na bieżąco przekazywane osobom fizycznym do wykorzystania na własne potrzeby.
19.	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	Gromadzone w oddzielnym pojemniku na terenie stacji uzdatniania wody, a w okresie wegetacyjnym w zamykanym kontenerze zlokalizowanym na terenie utwardzonym Zakładu. Po zmagazynowaniu odpowiedniej partii odpadów przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zagospodarowanie tego rodzaju odpadów bądź na bieżąco przekazywane osobom fizycznym do wykorzystania na własne potrzeby.
20.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Gromadzone w szczelnych kontenerach zlokalizowanych w sąsiedztwie stacji uzdatniania wody, do czasu przekazania ich podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zagospodarowanie tego rodzaju odpadów.
21.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Gromadzone na terenie stacji uzdatniania wody, co czasu przekazania ich podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zagospodarowanie tego rodzaju odpadów.
22.	19 09 99	Inne nie wymienione odpady	Usuwane bezpośrednio z instalacji do oddzielnego kontenera usytuowanego na terenie utwardzonym, do czasu przekazania ich podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zagospodarowanie tego rodzaju odpadów.

V.6.3.1. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów powstających poza instalacją IPPC określa decyzja Starosty Żnińskiego nr OŚ.6220.1.2011 z dnia 24 stycznia 2011 roku, zmieniona decyzją nr OŚ.6220.1.1.2011 z dnia 02 grudnia 2011 roku i decyzją nr OŚ.6220.11.2012 z dnia 24 października 2012 roku - pozwolenie na wytwarzanie odpadów wraz z zezwoleniem na zbieranie i unieszkodliwianie odpadów.

V.6.4. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

V.6.4.1. W celu zapobiegania powstawaniu odpadów w Zakładzie prowadzone są działania mające na celu ograniczenie ich ilości np.:

- a) przestrzeganie reżimu technologicznego i właściwa eksploatacja instalacji,
- b) bieżąca kontrola procesu technologicznego i pracy poszczególnych urządzeń,
- c) terminowe przeglądy i konserwacja celem przedłużenia żywotności urządzeń i obiektów,
- d) racjonalne i efektywne wykorzystanie surowców, materiałów eksploatacyjnych i chemikaliów,
- e) stała analiza prowadzonej działalności w aspekcie minimalizacji wytwarzanych odpadów,
- f) odpowiedzialność za utrzymanie w czystości i porządku stanowisk pracy, minimalizację wytwarzanych odpadów oraz segregację odpadów,
- g) oszczędne gospodarowanie energią,

- h) recykling odpadów,
- i) segregację odpadów z uwzględnieniem selektywnego postępowania z odpadami nadającymi się do wykorzystywania,
- j) selektywną zbiórkę odpadów,
- k) zaznajomienie pracowników z przyjętymi przez Zakład sposobami postępowania z odpadami,
- l) stała kontrola ilościowo-jakościowa powstających odpadów,
- m) stała kontrola przemieszczania i magazynowania odpadów na terenie Zakładu,
- n) stosowanie takich surowców i materiałów, które pozwalają utrzymać powstawanie odpadów na możliwie niskim poziomie oraz ograniczyć ich negatywne oddziaływanie,
- o) prawidłowa, zgodna z przeznaczeniem i warunkami technicznymi eksploatacja posiadanych maszyn i urządzeń.

V. 6.5. Zobowiązania:

- a) całokształt gospodarki odpadami wymienionymi w niniejszej decyzji, jak również pozostałymi odpadami powstającymi w wyniku prowadzenia działalności winien przebiegać zgodnie z obowiązującym stanem prawnym w tym zakresie, w szczególności ustawy o odpadach,
- b) prowadzenie działalności uwzględni ochronę środowiska na obszarze prowadzenia działalności, a w szczególności ochronę gleby, zieleni, naturalnego ukształtowania terenu oraz nie może powodować zagrożeń w zakresie zanieczyszczenia gleby, powietrza atmosferycznego, zanieczyszczenia wód powierzchniowych, wód podziemnych, hałasu, ochrony przyrody oraz przekroczenia standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący działalność ma tytuł prawny,
- c) prowadzenie działalności nie spowoduje pogorszenia dotychczasowych warunków użytkowania sąsiednich nieruchomości, w szczególności nie może wpływać negatywnie na klimat akustyczny, przyrodę oraz krajobraz i odczucia estetyczne, w tym na ludzi i świat zwierzęcy,
- d) zakazuje się mieszania odpadów niebezpiecznych różnych rodzajów, mieszania odpadów niebezpiecznych z odpadami innymi niż niebezpieczne, a także mieszania odpadów niebezpiecznych z substancjami, materiałami lub przedmiotami, w tym rozcieńczania substancji niebezpiecznych,
- e) postępować z olejami odpadowymi w sposób zgodny z rozporządzeniem Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 roku w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi /Dz.U. Nr 192, poz. 1968/,
- f) wstępne magazynowanie odpadów przez ich wytwórcę powinno odbywać się zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady,
- g) odpady, z wyjątkiem przeznaczonych do składowania, mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez 3 lata,
- h) wytwórca odpadów jest obowiązany do gospodarowania wytworzonymi przez siebie odpadami, można zlecić wykonanie obowiązku gospodarowania odpadami wyłącznie podmiotom, które posiadają stosowne zezwolenia, pozwolenia, wpisy do rejestru zezwalające na ich odpowiednie zagospodarowanie,
- i) posiadacz odpadów jest obowiązany do postępowania z odpadami w sposób zgodny z zasadami gospodarki odpadami w taki sposób, aby odpady nie stworzyły zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi oraz dla środowiska, a także w sposób zgodny z przepisami o ochronie środowiska i planami gospodarki odpadami,
- j) gospodarkę odpadami należy prowadzić w sposób zapewniający ochronę życia i zdrowia ludzi oraz środowiska, w szczególności gospodarka odpadami nie może spowodować zagrożenia dla wody, powietrza, gleby, roślin i zwierząt, a także powodować uciążliwości przez hałas i zapach,
- k) posiadacz odpadów jest obowiązany do prowadzenia na bieżąco ich ilościowej i jakościowej ewidencji zgodnie z katalogiem odpadów, zwanej dalej „ewidencją odpadów”,

- l) ewidencje odpadów należy prowadzić zgodnie z wymaganiami zawartymi w ustawie z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach /Dz.U. z 2013r. poz. 21 z późn. zm./,
- m) wytwórca odpadów jest obowiązany do prowadzenia działalności tak, aby ograniczyć negatywne oddziaływanie na środowisko oraz zagrożenie życia lub zdrowia ludzi i zwierząt,
- n) wytwórca odpadów jest obowiązany do stosowania takich sposobów produkcji lub form usług oraz surowców i materiałów, które minimalizują powstawanie odpadów i pozwalają utrzymać ich ilość na możliwie najniższym poziomie,
- o) należy prowadzić prawidłową i zgodną z normami eksploatację i systematyczny serwis maszyn i urządzeń, aby zminimalizować powstawanie odpadów niebezpiecznych,
- p) wytwarzanie odpadów wymienionych w niniejszej decyzji należy prowadzić zgodnie z przyjętym przez zakład programem gospodarki odpadami obejmującym sposoby powstawania odpadów, dążąc do ich minimalizacji, uwzględniając selektywne postępowanie z odpadami nadającymi się do wykorzystania.

VI. Postępowanie w czasie awarii instalacji:

Na podstawie art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony środowiska /Dz.U. z 2013r., poz. 1232 z późn. zm./, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 roku 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/ Zakład Produkcyjny w Żninie nie zalicza się do zakładów o zwiększonym albo dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Funkcjonowanie instalacji z uwagi na rodzaj stosowanej technologii, pracujące w niej maszyny i urządzenia oraz zasady ich działania, nie pociąga za sobą ryzyka poważnej awarii skutkującej negatywnym wpływem na środowisko.

Zakład posiada wdrożony Zintegrowany System Zarządzania Jakością zaprojektowany wg normy PN-EN ISO 14001.

System zapobiegania występowania i ograniczenia skutków awarii tworzą:

- a) Rozwiązania projektowo-techniczne, technologiczne i organizacyjne procesów eksploatacji zabezpieczające środowisko naturalne przed zanieczyszczeniem bądź minimalizujące skutki zagrożeń,
- b) Odpowiednio przeszkoleni pracownicy poszczególnych służb technicznych,
- c) Państwowa Straż Pożarna,
- d) System przekazania informacji,
- e) System zarządzania.

W celu wyeliminowania zagrożeń i awarii, należy przestrzegać przepisów BHP i przepisów przeciwpożarowych oraz wskazań instrukcji eksploatacji dla urządzeń stosowanych w procesach technologicznych. Bezpieczeństwo pracy instalacji uzależnione jest także od utrzymania w należytym stanie urządzeń i instalacji, ich kontroli oraz wyposażenia w odpowiedni sprzęt przeciwpożarowy oraz substancje neutralizujące. Bardzo istotnym jest stałe podnoszenie kwalifikacji i poczucia odpowiedzialności pracowników obsługi za stan instalacji, otoczenia itd..

VII. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:

Organizacja i cele działalności Zakładu uwzględniają wymogi ochrony środowiska jako całości. Zakład posiada wdrożony System Zarządzania Środowiskowego zaprojektowany według normy PN-EN ISO 14001 pozwalający na identyfikację i nadzorowanie wszystkich aspektów środowiskowych.

Eksploatacja przedmiotowej instalacji nie spowoduje przekroczeń standardów jakości środowiska.

Stopień dotrzymania obowiązujących norm w zakresie stanu środowiska:

- 1) Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 roku w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu /Dz.U. z 2012r. poz. 1031/ dopuszczalne poziomy niektórych substancji w powietrzu są dotrzymane.
- 2) Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu /Dz.U. z 2010r. Nr 16, poz. 87/ wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu są dotrzymane.
- 3) Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku /Dz.U. z 2014r., poz. 112/ dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku (zróżnicowane poziomy hałasu dla poszczególnych rodzajów terenów) są dotrzymane.

Stosowane rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniające spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki i osiągania wysokiego stopnia ochrony środowiska polegają w szczególności na:

- a) Stosowaniu niskozasieconego medium grzewczego – w kotłowni zainstalowane są 3 kotły na gaz ziemny – ekologiczne paliwo, którego spalanie praktycznie nie powoduje emisji tlenków siarki i pyłu. Wśród trzech używanych powszechnie paliw, gaz ziemny jest źródłem energii najbardziej przyjaznym dla środowiska,
- b) Zastosowaniu niskoemisyjnych palników (NO_x) i modulowanych – kotły zainstalowane w Zakładzie mają niskoemisyjne palniki,
- c) Zastosowaniu systemów ograniczenia emisji (filtry, sorbenty, cyklony) – na silosach zainstalowane są filtry tkaninowe o skuteczności 99%; w instalacji do odtłuszczania rozpuszczalnik znajduje się w obiegu zamkniętym,
- d) Optymalizacji procesu spalania (monitoringu, badaniu spalin, kalibracji palników),
- e) Działaniach mających na celu zabezpieczenie przed niekontrolowanym wyciekiem substancji chłodniczej i ich emisją do powietrza: nadzorze nad sprzętem chłodniczym poprzez okresowe przeglądy, konserwacji, wyposażeniu w czujniki wycieku.

VIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych:

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 roku w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody /Dz.U. z 2014r., poz.1542/ nie istnieje obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji dla przedmiotowej instalacji IPPC.

Monitorowanie procesów z Zakładzie może być prowadzone dla:

- a) instalacji silosów – poprzez ewidencję ilości zużytego cukru, który jest magazynowany w silosach,
 - b) instalacji do odtłuszczania – poprzez rejestrowanie czasu pracy instalacji oraz ewidencję ilości wykorzystywanego preparatu do odtłuszczania,
 - c) instalacji do drukowania kodów – poprzez ewidencję ilości zużywanych preparatów.
- Częstotliwość wykonywania pomiarów okresowych w zakresie emisji – 1 raz w roku.

VIII.1. Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji:

Na dzień wydania niniejszej decyzji dla przemysłu rozlewniczego napojów niealkoholowych nie zostały określone konkluzje BAT i dokumenty BREF.

Jeżeli zostaną określone to zakres i sposób monitorowania wielkości emisji powinien być zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT).

Monitorowanie emisji powinno być zgodne z obowiązującymi przepisami prawa polskiego i Unii Europejskiej oraz aktami wykonawczymi w tym zakresie.

IX. Sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie Zakładu, w związku z eksploatacją instalacji:

Z oceny możliwości zanieczyszczenia terenu przedstawionej w raporcie początkowym sporządzonym przez Uni-Eko s.c., ul. Graniczna 57A, 05-230 Kobylka wynika, że:

- a) Nie istnieje możliwość istotnego zanieczyszczenia gleb i ziemi, wód podziemnych. Przyjęte przez Zakład rozwiązania oraz występujące w podłożu grunty charakteryzujące się bardzo ograniczoną zdolnością do rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń, jak również brak używanych substancji (i ich składowych) uniemożliwiają zanieczyszczenie gleb, ziemi oraz wód podziemnych.
- b) Ścieki przemysłowe są odprowadzane do kanalizacji komunalnej oczyszczalni ścieków, dlatego nie istnieje niebezpieczeństwo zanieczyszczenia gleb, ziemi oraz wód podziemnych. Zaleca się wykonywanie systematyczne badań jakości odprowadzanych ścieków.
- c) Gospodarka odpadami na terenie Zakładu – w aspekcie stosowanych substancji niebezpiecznych – stosowane w Zakładzie zabezpieczenia nie powodują możliwości istotnego zanieczyszczenia gleb, ziemi oraz wód podziemnych w związku z prowadzoną gospodarką odpadami. Zaleca się prowadzenie ewidencji wytwarzanych odpadów i stałą kontrolę miejsc ich magazynowania na terenie Zakładu.

X. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko:

W ramach zespołu emitorów instalacji IPPC, w promieniu 10-krotnej wysokości najwyższego emitora, nie występuje zabudowa wymagająca przeprowadzenia obliczeń stężeń zanieczyszczeń na jej poziomie. Ponadto brak jest obszarów parków narodowych oraz terenów ochrony uzdrowiskowej. Uwzględniając powyższe oraz lokalizację instalacji w znacznej odległości od granic Polski można przyjąć, że oddziaływanie instalacji poza granicami kraju jest nieistotne i dalsze ograniczanie oddziaływań spowoduje nadmierne koszty.

XI. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

W celu zmniejszenia energochłonności produkcji, a zarazem redukcji emisji typu energetycznego Zakład zastosował najlepsze dostępne techniki w następujących obszarach:

- a) dostawa energii cieplnej ze źródeł o wysokiej sprawności produkcji i przesyłu oraz o dużej elastyczności na zmiany poboru ciepła,
- b) zastosowanie paliwa o niskiej zawartości substancji emitowanych do powietrza,
- c) powrót i odzysk ciepła z kondensatu,
- d) programy optymalizacji zużycia energii (optymalizacja pracy kompresorów, automatycznie zawory),
- e) termomodernizacje (termoizolacje budynków, linii przemysłowych),
- f) optymalizacja linii przemysłowych (jak najkrótsze odległości),
- g) Optymalizacja procesów wentylacyjnych (rekuperacja),
- h) Niska emisja ciepła poprzez odpowiednie lampy.

XII. Sposób postępowania po zakończeniu działalności:

Z uwagi na charakter prowadzonej działalności nie przewiduje się zakończenia działania instalacji.

W przypadku ewentualnej likwidacji Zakładu, zakres prac będzie polegał na:

- a) demontażu urządzeń i wyposażenia,
- b) rozebraniu konstrukcji metalowych i wyburzeniu zabudowy oraz usunięciu uzbrojenia podziemnego,
- c) zagospodarowaniu powstałych odpadów,
- d) ewentualnym wykonaniu badań gruntu oraz oczyszczeniu gruntu do poziomu pozwalającego na dalsze jego wykorzystanie.

Metody zakończenia działania poszczególnych urządzeń, będą uwzględniały wymogi ochrony środowiska. Likwidacje i rozbiórki prowadzone będą zgodnie z obowiązującym prawem, według zatwierdzonych projektów przy uwzględnieniu wszystkich zidentyfikowanych wcześniej możliwych oddziaływań środowiskowych.

Opracowanie projektu likwidacji instalacji zostanie poprzedzone oceną oddziaływania na środowisko, która określi zakres niezbędnych przedsięwzięć związanych z ewentualnymi potrzebami rewitalizacyjnymi terenów, określi sposoby dalszego użytkowania terenu oraz sposób zagospodarowania odpadów.

Projekt likwidacji obiektów i urządzeń instalacji powinien uwzględnić wymagania ochrony środowiska, głównie w odniesieniu do gospodarki odpadami. Rozbiórka instalacji w zakresie gospodarki odpadami powinna uwzględniać:

- a) segregację i selekcję wytwarzanych odpadów,
- b) bezpieczne, czasowe magazynowanie posegregowanych odpadów z ustaleniem sposobu i miejsc magazynowania,
- c) przede wszystkim odzysk odpadów - unieszkodliwianie różnymi metodami może być projektowane jedynie w sytuacjach braku możliwości technicznej odzysku odpadów.

Likwidacja instalacji zostanie przeprowadzona zgodnie z wymogami prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska po zatwierdzeniu projektu rozbiórki. Sposób postępowania na etapie likwidacji powinien zapewnić minimalizację ilości ziemi wydobywanej z wykopów, ograniczyć jej przemieszczenie i zabezpieczyć przed zanieczyszczeniem oraz zabezpieczyć grunty przed zanieczyszczeniem na skutek wycieku czy niewłaściwego składowania materiałów, odpadów niebezpiecznych.

Do budowy instalacji IPPC nie wykorzystano materiałów konstrukcyjnych mogących pogorszyć jakość środowiska, dlatego też nie przewiduje się szkodliwych emisji do środowiska po zakończeniu jej działalności.

Wszystkie środki chemiczne zostaną usunięte z instalacji przed jej demontażem, a instalacje przepłukane stosownymi chemikaliami. Substancje wykorzystywane w procesie technologicznym (w tym niebezpieczne) będą przekazywane do podmiotów posiadających odpowiednie zezwolenia na ich zagospodarowanie.

XIII. Zobowiązuję prowadzącą instalację do:

- a) niezwłocznego zgłoszenia organowi wydającemu niniejsze pozwolenie oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska wszelkich zmian, które mogą wpłynąć na ilość i skład wprowadzanej do środowiska energii lub substancji, a przede wszystkim zmian lub wprowadzenia nowych technologii, które mogą wpłynąć na ich ilość i skład, a tym samym mogących naruszyć warunki tego pozwolenia,
- b) prowadzenia prawidłowej eksploatacji, systematycznej kontroli i konserwacji źródeł emisji,
- c) prowadzenia systematycznego monitoringu emisji, który jest nieodłącznym i prawnie egzekwowalnym wymaganiem niezbędnym w celu wywiązania się z obowiązku monitoringu w odniesieniu do wartości granicznej/równoważonego parametru,
- d) regularnego, co najmniej raz w roku dostarczania do tutejszego organu informacji o wynikach monitorowania emisji celem umożliwienia weryfikacji zgodności z warunkami pozwolenia,
- e) przekazywania w wersji papierowej tutejszemu organowi i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy - Prawo ochrony środowiska. Informacje te należy przekazać niezwłocznie po wykonaniu badań monitorujących bądź wprowadzeniu nowych technologii, jednak nie później niż do końca roku kalendarzowego, w którym te badania i istotne zmiany zaistniały,
- f) natychmiastowego wstrzymania prac w przypadku awarii instalacji.

XIV. Pozwolenia zintegrowanego udziela się na czas nieoznaczony pod następującymi warunkami:

- a) stosowanie się do ustaleń niniejszej decyzji nie wyłącza ani nie ogranicza odpowiedzialności za szkody powodowane przez wprowadzanie substancji lub energii do środowiska,

- b) zastrzega się, że w uzasadnionych przypadkach można nałożyć dodatkowe obowiązki wynikające z konieczności ochrony środowiska, a zwłaszcza ochrony powietrza atmosferycznego przed zanieczyszczeniem oraz minimalizacji wytwarzania odpadów,
- c) pozwolenie podlega cofnięciu lub ograniczeniu bez odszkodowania, jeżeli instalacja nie jest należycie eksploatowana, przez co stwarza zagrożenie pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub zagrożenie życia lub zdrowia ludzi,
- d) pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania, jeżeli:
 - eksploatacja instalacji jest prowadzona z naruszeniem warunków pozwolenia oraz obowiązujących przepisów prawa w tym zakresie,
 - przepisy dotyczące ochrony środowiska zmieniły się w stopniu uniemożliwiającym emisję na warunkach określonych w pozwoleniu;
 - nastąpiło przekroczenie krajowych pułapów emisji, o których mowa w art. 15 ust. 1 ustawy z dnia 17 lipca 2009 r. o systemie zarządzania emisjami gazów cieplarnianych i innych substancji.
- e) przed wydaniem decyzji w przedmiocie cofnięcia lub ograniczenia pozwolenia organ wzywa prowadzącego instalację do usunięcia naruszeń w oznaczonym terminie.
- f) niniejsza decyzja nie może naruszać praw osób trzecich,
- g) jeżeli przemawia za tym szczególnie ważny interes społeczny związany z ochroną środowiska, a w szczególności z zagrożeniem pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach, organ zastrzega sobie ustanowienie zabezpieczenia roszczeń z tytułu wystąpienia negatywnych skutków w środowisku oraz szkód w środowisku.

XV. Nie określa się terminu, od którego jest dopuszczalna emisja, o którym mowa w art. 188 ust. 1 pkt 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony środowiska /Dz. U. z 2013r. poz. 1232 z późn. zm./, z uwagi na fakt, że instalacja objęta niniejszym pozwoleniem, jest instalacją istniejącą.

UZASADNIENIE

Wnioskodawca – PEPSI-COLA General Bottlers Poland Sp. z o.o., ul. Zamoyskiego 24/26, 03-801 Warszawa – wystąpił wnioskiem z dnia 09.06.2015r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę oraz instalacji do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zlokalizowanych w miejscowości Żnin, ul. Fabryczna 13, 88-400 Żnin, w związku z dostosowaniem instalacji do obowiązujących przepisów prawa.

Na terenie Zakładu Produkcyjnego w Żninie produkowane są napoje bezalkoholowe gazowane. Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego wynika z pkt 6 ppkt 5) lit b) i pkt 6 ppkt 13) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości /Dz. U. z 2014r., poz. 1169/.

W związku z tym pozwoleniem zintegrowanym objęto:

- 1) Instalacje do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę, w skład której wchodzi:
 - a) Instalacje do magazynowania surowców sypkich (2 silosy na cukier o pojemności 120 Mg każdy),
 - b) Instalacje przygotowania syropów do produkcji napojów gazowanych (syropiarnia),
 - c) Dwie linie do rozlewania napojów gazowanych w butelki bezzwrotne z tworzywa sztucznego – PET C i PET F,
 - d) Stacje uzdatniania wody metodą koagulacji,
 - e) Instalacje chłodnicza dwustopniowa amoniak-glikol.
- 2) Instalacje do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Pozostałe obiekty, zostały zgłoszone do właściwego organu ochrony środowiska oraz objęte pozwoleniami sektorowymi i w związku z tym były objęte oddzielnym postępowaniem.

Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną w wysokości 24 000,00 zł, spełniając tym samym wymóg określony w art. 210 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony środowiska /Dz. U. z 2013r. poz. 1232 z późn. zm./.

W trybie art. 209 ust.1 wyżej cytowanej ustawy przekazano wniosek w wersji elektronicznej o wydanie pozwolenia zintegrowanego – PEPSI-COLA General Bottlers Poland Sp. z o.o., Zakład Produkcyjny w Żninie, ul. Fabryczna 13, 88-400 Żnin oraz kopię dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej do Ministerstwa Środowiska, Departament Ochrony Powietrza, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa.

Pismem z dnia OŚ.6222.2.2015 z dnia 07.08.2015 roku wszczęto postępowanie administracyjne, zawiadamiając o powyższym wszystkie strony w przedmiotowej sprawie. Podano do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie wniosku PEPSI-COLA General Bottlers Poland Sp. z o.o. o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę oraz instalacji do czyszczenia ścieków pochodzących z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zlokalizowanych w miejscowości Żnin, ul. Fabryczna 13, 88-400 Żnin, w związku z dostosowaniem instalacji do obowiązujących przepisów prawa. Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Żninie, wnioskodawcy i Starostwa Powiatowego w Żninie, a także na stronie internetowej Starostwa Powiatowego w Żninie. W oznaczonym terminie nie wpłynęły uwagi i wnioski w tej sprawie (informacja podana do publicznej wiadomości pismem Starosty Żnińskiego nr OŚ.6222.2.2015 z dnia 29.06.2015r.).

Pismem z dnia OŚ.6222.2.2015 z dnia 15.09.2015r. zawiadomiono o zebraniu materiału dowodowego wszystkie strony w przedmiotowej sprawie podając miejsce i termin w jakim można było zapoznać się z zebranymi materiałami dowodowymi. W wyznaczonym terminie nie stawiła się żadna ze stron.

W myśl art. 183 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony środowiska /Dz. U. z 2013r. poz. 1232 ze zm./ pozwolenie zintegrowane wydaje w drodze decyzji organ ochrony środowiska, w tym przypadku Starosta Żniński.

Określenie dopuszczalnych rodzajów, ilości energii i substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza atmosferycznego dokonano zgodnie z powołanymi na wstępie przepisami oraz na podstawie złożonego wniosku opracowanego przez Uni-Eko s.c., ul. Graniczna 57A, 05-230 Kobyłka. Odpowiedzialność za przedłożone dane i obliczenia ponosi autor opracowania. Zgodnie z przedłożoną dokumentacją - eksploatacja przedmiotowej instalacji nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska i nie będzie powodować przekroczeń obowiązujących wartości odniesienia substancji w powietrzu poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

Zakład Produkcyjny w Żninie prowadzi instalację w sposób zapewniający bieżące rozpoznanie technologii produkcji spełniających wymogi BAT, prowadzenie efektywnej gospodarki surowcowej i energetycznej oraz gospodarki substancjami niebezpiecznymi, a także rozpoznanie wymogów prawnych dotyczących ochrony środowiska. Stosowane rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniają spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki i osiągają wysoki stopień ochrony środowiska.

Na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 roku w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów /Dz.U. z 2014r. poz. 1546 z późn. zm./ stwierdza się, że przedmiotowa instalacja IPPC nie podlega pod standardy emisyjne.

Uwzględniając powyższe odstąpiono od zawarcia w pozwoleniu zintegrowanym oceny, o której mowa w art. 204 ust. 2, zgodnie z art. 211 ust. 11 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony środowiska /Dz. U. z 2013r. poz. 1232 z późn. zm./.

Po przeanalizowaniu przedstawionego wniosku, stwierdza się, że nie istnieją przeszkody do wydania decyzji w podanym zakresie i na ustalonych warunkach, w związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji, w ciągu 14 dni od daty jej otrzymania służy stronie prawo odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Bydgoszczy złożone za moim pośrednictwem.

Sporządził AS 09.11.2015r.

Otrzymują:

1. PEPSI-COLA General Bottlers Poland Sp. z o.o.
ul. Zamoyskiego 24/26, 03-801 Warszawa
Zakład Produkcyjny w Żninie
ul. Fabryczna 13, 88-400 Żnin
2. Urząd Miejski
ul. 700-lecia 39, 88-400 Żnin
3. Pan Tomasz Józef Rąbkowski
Jaroszewo 3, 88-400 Żnin
4. Parafia Rzymsko-Katolicka pod wezwaniem Św. Floriana w Żninie
ul. Św. Floriana 4, 88-400 Żnin
5. Pani Ewa Maria Słomkowska
ul. Traugutta 4, Żnin-Wieś, 88-400 Żnin
6. Pani Krystyna Wiczyńska
ul. Traugutta 4, Żnin-Wieś, 88-400 Żnin
7. Pan Stefan Michał Wiczyński
ul. Traugutta 4, Żnin-Wieś, 88-400 Żnin
8. 9. a/a

z up. STAROSTY
Wiesław Rumel
KIEROWNIK Wydziału Ochrony Środowiska
Rolnictwa i Leśnictwa

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
Departament Ochrony Powietrza
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
2. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki
Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Piotra Skargi 2
85-018 Bydgoszcz
3. Urząd Marszałkowski Województwa
Kujawsko-Pomorskiego
Departament Środowiska
ul. Targowa 13/15
87-100 Toruń

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano opłatę skarbową w wysokości 2011,00 zł

Słownie: dwutysiącejedenaście złotych

Podstawa prawna: załącznik do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. - o opłacie skarbowej /Dz. U. 2015r. poz. 783 z późn. zm./.