

R.6222.1.2016.EHC

DECYZJA
pozwolenie zintegrowane

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211 ust. 1 i ust. 2 oraz art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2016 r. poz. 672 z późn. zm.), w związku z pkt. 6 ppkt 5 lit. c załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz. 1169) oraz zgodnie z art. 104 i art. 107 Kpa, po rozpatrzeniu wniosku z dnia 10.03.2016 r. (data wpływu: 14.03.2016r.) o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji lodów, eksploatowanej przez Oddział Lodów i Produktów Mrożonych Zakład Produkcyjny, zlokalizowany przy ul. Lipowej w Baninie, gm. Żukowo, powiat kartuski, województwo pomorskie, przedłożonego przez UNILEVER POLSKA S.A., Al. Jerozolimskie 134, 02-305 Warszawa, **Starosta Kartuski**

orzeka

udzielić UNILEVER POLSKA Spółka Akcyjna
Al. Jerozolimskie 134, 02-305 Warszawa
NIP: 5540231007, REGON: 090500161
Nr weterynaryjny: 22 05 60 05

pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji lodów o zdolności produkcyjnej 280 ton wyrobów gotowych na dobę, zlokalizowanej na terenie działek nr 108/7, 108/8, 108/12, 108/13 obr. Banino, gm. Żukowo, powiat kartuski, województwo pomorskie, eksploatowanej przez Oddział Lodów i Produktów Mrożonych Zakład Produkcyjny, ul. Lipowa 15-17, 80-297 Banino,

określając następujące warunki

I. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI I LOKALIZACJA

UNILEVER POLSKA Spółka Akcyjna, Al. Jerozolimskie 134, 02-305 Warszawa, Oddział Lodów i Produktów Mrożonych Zakład Produkcyjny, ul. Lipowa 15-17, 80-297 Banino prowadzi działalność w zakresie produkcji lodów.

Zdolność przetwarzania instalacji wynosi 280 ton na dobę. Zakład przetwórstwa jest zlokalizowany na terenie działek nr 108/7, 108/8, 108/12, 108/13, o łącznej powierzchni 8,0985 ha w miejscowości Banino, gm. Żukowo, powiat kartuski. Obecnie Zakład graniczy od strony północnej z terenem zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, od strony zachodniej z drogą – ul. Lipową, za którą znajdują się budynki mieszkalne, od strony wschodniej z zabudową przemysłową i terenem zalesionym oraz od strony południowej z drogą, za którą usytuowana jest zabudowa zagrodowa oraz mieszkaniowa jednorodzinna.

II. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI

1. Charakterystyka techniczna instalacji i stosowane technologie.

Produkcja obejmuje cztery główne grupy procesów:

- magazynowanie surowców i opakowań
- przygotowanie mieszanki lodowej
- formowanie i pakowanie produktu

- magazynowanie wyrobu gotowego, wysyłka wyrobu gotowego.

2. Linia technologiczna do produkcji lodów:

2.1. Magazynowanie surowców i opakowań

Surowce i opakowania magazynuje się w magazynie surowców i opakowań oraz w chłodniach na terenie fabryki. Surowcami do produkcji lodów są: mleko i surowce mlekopochodne – mleko w proszku lub zagęszczone, śmietanka, jogurt, laktoza, woda – wykorzystywana do roztwarzania mleka i do produkcji lodów wodnych, cukier i inne substancje słodzące, czekolada – różne rodzaje czekolad wykorzystywane jako polewy, olej kokosowy – wykorzystywany jako składnik lodów mlecznych, dodatki – orzechy, migdały, toffi, wiórki czekoladowe itp., koncentraty owocowe – koncentraty owoców i soków wykorzystywane do komponowania lodów owocowych, aromaty – różnorodne aromaty spożywcze, barwniki – różnorodne barwniki spożywcze pochodzenia roślinnego, inne surowce – różne inne surowce stosowane jako dodatki do masy lodowej i stabilizatory. Surowce podstawowe: mleko w proszku i cukier magazynowane są w big-bagach, w części surowcowej magazynu. W przypadku dostawy mleka zagęszczonego (opcja) jest ono magazynowane w zewnętrznych zbiornikach magazynowych.

2.2. Przygotowanie mieszanki lodowej

Przygotowanie mieszanek następuje w wyodrębnionej części hali produkcyjnej. Proces obejmuje: przyjmowanie surowców do działu oraz sporządzanie mieszanki lodowej, jej pasteryzację oraz dojrzewanie. W dziale mieszanek z surowców podstawowych, wody oraz substancji dodatkowych dodawanych przed pasteryzacją wg odpowiednich receptur sporządzane są mieszanki lodowe. Mieszanki poddawane są pasteryzacji i homogenizacji, a następnie kierowane do dojrzewania w przeznaczonych do tego celu zbiornikach. Po procesie dojrzewania mieszanka kierowana jest do linii produkcyjnych, gdzie równocześnie dodawane do niej są surowce i substancje dodatkowe dodawane po pasteryzacji.

2.3. Formowanie i pakowanie produktu

Formowanie i pakowanie produktu w opakowania jednostkowe i kartony odbywa się w 6 liniach produkcyjnych zlokalizowanych w głównej części hali produkcyjnej. Mieszanki lodowe kierowane są na linie produkcyjne gdzie następuje formowanie lodów, dodawanie polew i posypek, pakowanie lodów w opakowania jednostkowe. W trakcie pakowania na opakowaniach drukowane są oznaczenia daty przydatności do spożycia. Następnie lody pakowane są w opakowania zbiorcze – kartony, które z kolei w pomieszczeniu paletyzacji umieszczane są na paletach, foliowane, etykietowane i transportem wewnętrznym przewożone do chłodni technologicznej lub są wywożone bezpośrednio do magazynów centralnych. Część lodów podlega operacji multipakowania, która polega na ich przepakowywaniu do opakowań detalicznych zawierających kilka sztuk lodów. Przepakowywanie odbywa się na ręcznej linii w pomieszczeniu repackingu przylegającym do chłodni technologicznej.

2.4. Magazynowanie wyrobu gotowego i wysyłka wyrobów gotowych

Fabryka nie prowadzi sprzedaży bezpośredniej lodów. Całość produkcji kierowana jest do magazynów centralnych, skąd są dystrybuowane do odbiorców końcowych. Część wyrobów gotowych wysyłana jest do magazynów centralnych bezpośrednio z linii produkcyjnej. Część jest tymczasowo magazynowana (do czasu wysyłki) w chłodni technologicznej.

2.5. Parametry produkcyjne:

Roczne parametry produkcyjne instalacji:

- zużycie wody – 150 000 m³/rok
- zużycie energii elektrycznej – 33 100 MWh/rok
- zużycie gazu ziemnego – 2 593 000 m³/rok

3. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją do produkcji lodów oraz instalacje pomocnicze:

- a. Kotłownia, w skład których wchodzi:
 - kocioł wodny na potrzeby technologiczne, z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 1,5 MW
 - kocioł parowy na potrzeby technologiczne, z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 1,0 MW
 - kocioł wodny na potrzeby podczyszczalni ścieków, z palnikiem biogazowym o mocy cieplnej 0,2 MW
 - kocioł wodny na potrzeby centralnego ogrzewania oraz ciepłej wody użytkowej, z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 0,028 MW
 - kocioł wodny na potrzeby centralnego ogrzewania oraz ciepłej wody użytkowej, z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 0,042 MW
- b. Flara do spalania biogazu o mocy 0,52 MW
- c. Stacja uzdatniania wody wyposażona w system odżelaziaczy i odmanganiaczy, stację chlorowania i zestaw hydroforowy.
- d. Instalacja do podczyszczania ścieków technologicznych i socjalno-bytowych, w skład której wchodzi:
 - przepompownia ścieków surowych
 - budynek techniczny, wyposażony w stację dozowania chemikaliów, stację zagęszczania i odwadniania osadów, stację flotacji, stację dmuchaw, przepompownie operacyjne.
 - zbiornik retencyjno-uśredniający
 - fermentator flotatu i osadu
 - reaktor beztlenowy
 - komora napowietrzania
 - osadnik wtórny
- e. Kanalizacja deszczowa, w skład której wchodzi: rurociąg kanalizacji deszczowej z rur PCV, wpusty deszczowe oraz studnie rewizyjne
- f. Maszynownia chłodnicza, której celem jest wytworzenie odpowiedniej temperatury w części produkcyjnej oraz wewnątrz komór mroźnych. Czynnikiem chłodniczym wykorzystywanym w instalacji jest amoniak w ilości 20,5 tony. Maszynownia wyposażona jest w centrale sygnalizacyjne awarii systemu amoniakalnego oraz ochrony przeciwpożarowej. Maszynownie znajdują się w całodobowym systemie nadzoru.

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

1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

- 1.1.1. Kotłownia zakładu, wykorzystywana do celów technologicznych, wyposażona w:
 - kocioł wodny z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 1,5 MW; spaliny odprowadzane są bezpośrednio (bez urządzeń oczyszczających) do emitora, oznaczonego jako E1
 - kocioł parowy z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 1,0 MW; spaliny odprowadzane są bezpośrednio (bez urządzeń oczyszczających) do emitora, oznaczonego jako E2
 - kocioł wodny z palnikiem biogazowym o mocy cieplnej 0,2 MW; spaliny odprowadzane są bezpośrednio (bez urządzeń oczyszczających) do emitora, oznaczonego jako E5
- 1.1.2. Wentylacja mechaniczna, składająca się z:
 - centrali wentylacyjnej wentylacji mechanicznej hali produkcyjnej o wydajności 12 500 m³/h; zanieczyszczenia odprowadzane są bezpośrednio (bez urządzeń oczyszczających) do emitora, oznaczonego jako E7
 - centrali wentylacyjnej wentylacji mechanicznej hali produkcyjnej o wydajności 12 500 m³/h; zanieczyszczenia odprowadzane są bezpośrednio (bez urządzeń oczyszczających) do emitora, oznaczonego jako E8
 - centrali wentylacyjnej wentylacji mechanicznej hali produkcyjnej o wydajności 10 000 m³/h; zanieczyszczenia odprowadzane są bezpośrednio (bez urządzeń oczyszczających) do emitora, oznaczonego jako E9

- centrali wentylacyjnej wentylacji mechanicznej hali produkcyjnej o wydajności 14 000 m³/h; zanieczyszczenia odprowadzane są bezpośrednio (bez urządzeń oczyszczających) do emitora, oznaczonego jako E10
 - wyciąg wentylacyjny pomieszczenia warsztatowego urządzeń drukujących o wydajności 900 m³/h; zanieczyszczenia odprowadzane są bezpośrednio (bez urządzeń oczyszczających) do emitora, oznaczonego jako E11
- 1.1.3. Flara biogazu o mocy 0,52 MW; zanieczyszczenia odprowadzane są bezpośrednio (bez urządzeń oczyszczających) do emitora, oznaczonego jako E6
- 1.1.4. Agregat prądotwórczy o mocy 0,1 MW; zanieczyszczenia odprowadzane są bezpośrednio (bez urządzeń oczyszczających) do emitora, oznaczonego jako E12

1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, rodzaje substancji oraz parametry instalacji, źródła powstawania i charakterystyka miejsc wprowadzania substancji do powietrza, zgodnie z tabelą nr 1 i 2.

Tabela nr 1. Zestawienie wielkości dopuszczalnej emisji, rodzajów substancji oraz źródeł powstawania i miejsc wprowadzania substancji do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

L.p.	Nazwa źródła emisji	Czas eksploatacji [h/a]	Parametry emitora					Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna Standardy emisyjne [mg/m ³ ·d] *
			numer, charakterystyka	h [m]	d [m]	V [m/s]	T [K]		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Kotłownia przetwórci									
1.	kocioł wodny z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 1,5 MW (brak urządzeń ochrony powietrza)	8760	E1 otwarty	4,3	0,6	3,1	453	Tlenki azotu	150
								Dwutlenek siarki	35
								Pył ogółem	5
2.	kocioł parowy z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 1,0 MW (brak urządzeń ochrony powietrza)	8760	E2 otwarty	4,3	0,6	2,1	453	Tlenki azotu	150
								Dwutlenek siarki	35
								Pył ogółem	5
	Nazwa źródła emisji	Czas eksploatacji [h/a]	Parametry emitora					Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna Wartości odniesienia [kg/h]
			numer, charakterystyka	h [m]	d [m]	V [m/s]	T [K]		
3.	kocioł wodny podczyszczalni ścieków, z palnikiem biogazowym o mocy cieplnej 0,2 MW (brak urządzeń ochrony powietrza)	6720	E5 otwarty	9,0	0,25	2,4	453	Ditlenek azotu	0,00283
								Ditlenek siarki	0,07888
								Pył zawieszony PM2,5	0,00531
								Pył zawieszony PM10	0,00531
								Tlenek węgla	0,00035

4.	flara biogazu o mocy 0,52 MW (brak urządzeń ochrony powietrza)	3360	E6 zadaszony	5,3	0,7	0,0	453	Ditlenek azotu	0,0048
								Ditlenek siarki	0,1351
								Pył zawieszony PM2,5	0,0091
								Pył zawieszony PM10	0,0091
5.	agregat prądowocowy	12	E12 otwarty	1,6	0,1	65,5	403	Ditlenek azotu	0,05030
								Ditlenek siarki	0,00046
								Pył zawieszony PM2,5	0,00087
								Pył zawieszony PM10	0,00087
								Tlenek węgla	0,00843
6.	centrala wentylacyjna wentylacji mechanicznej hali produkcyjnej o wydajności 12 500 m ³ /h	8760	E7 boczny	7,0	0,6 x 1,1	0,0	283	Butan-2-on (metyloetyloketon)	0,0508
								aceton	0,0047
7.	centrala wentylacyjna wentylacji mechanicznej hali produkcyjnej o wydajności 12 500 m ³ /h	8760	E8 boczny	7,0	0,6 x 1,1	0,0	283	Butan-2-on (metyloetyloketon)	0,0508
								aceton	0,0047
8.	centrala wentylacyjna wentylacji mechanicznej hali produkcyjnej o wydajności 10 000 m ³ /h	8760	E9 boczny	7,0	0,5 x 1,0	0,0	283	Butan-2-on (metyloetyloketon)	0,0407
								aceton	0,0037
9.	centrala wentylacyjna wentylacji mechanicznej hali produkcyjnej o wydajności 14 000 m ³ /h	8760	E10 boczny	7,0	1,0 x 1,0	0,0	283	Butan-2-on (metyloetyloketon)	0,0569
								aceton	0,0052
10.	wyciąg wentylacyjny pomieszczenia warsztatowego urządzeń drukujących	8760	E11 zadaszony	4,0	0,15	0,0	293	Butan-2-on (metyloetyloketon)	0,0051
								aceton	0,0006

* strumień objętości gazów odlotowych wyraża się w miligramach substancji na metr sześcienny gazów odlotowych na godzinę odniesionych do warunków umownych: temperatury 273,15 K, ciśnienia 101,3 kPa i gazu suchego, przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych

Tabela nr 2. Zestawienie wielkości dopuszczalnych emisji rocznych dla instalacji

L.p.	Instalacja	Rodzaje substancji	Emisja [Mg/rok]
1	2	3	4
1.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ kocioł wodny z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 1,5 MW ▪ kocioł parowy z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 1,0 MW ▪ kocioł wodny z palnikiem biogazowym o mocy cieplnej 0,2 MW ▪ flara biogazu o mocy 0,52 MW ▪ agregat prądowłoczy o mocy 0,1 MW E1, E2, E5, E6, E12 roczne zużycie paliwa – gazu ziemnego – 2 593 tys. m ³	Ditlenek azotu	3,920
		Ditlenek siarki	1,361
		Pył zawieszony PM2,5	0,196
		Pył zawieszony PM10	0,196
		Tlenek węgla	0,622
2.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ centrala wentylacyjna wentylacji mechanicznej hali produkcyjnej o wydajności 12 500 m³/h ▪ centrala wentylacyjna wentylacji mechanicznej hali produkcyjnej o wydajności 12 500 m³/h ▪ centrala wentylacyjna wentylacji mechanicznej hali produkcyjnej o wydajności 10 000 m³/h ▪ centrala wentylacyjnej wentylacji mechanicznej hali produkcyjnej o wydajności 14 000 m³/h; ▪ wyciąg wentylacyjny pomieszczenia warsztatowego urządzeń drukujących o wydajności 900 m³/h E7, E8, E9, E10, E11	Butan-2-on (metyloetyloketon)	1,791
		aceton	0,165

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

2.1. Rodzaje i ilości odpadów, przewidziane do wytworzenia w ciągu roku:

Tabela nr 3.

L.p.	Kod odpadów*	Rodzaje odpadów	Źródło emisji, skład i właściwości	Ilość [Mg/rok]
1.	13 01 05*	Emulsje olejowe nie zawierające związków chlorowco-organicznych	Odpad powstaje w wyniku eksploatacji stosowanych w zakładzie maszyn, urządzeń i sprzętu, np. odpadowe oleje smarowe, używane m.in. w instalacji chłodniczej amoniakalnej, instalacji sprężonego powietrza oraz w hydraulicznych układach maszyn. <i>Skład i właściwości: mieszanina ciekłych węglowodorów alifatycznych, woda; stan ciekły; odpad wykazuje właściwości – ekotoksyczne (H14)</i>	1,00
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowco-organicznych	Odpad powstaje w wyniku eksploatacji stosowanych w zakładzie maszyn, urządzeń i sprzętu, np. odpadowe oleje smarowe, używane m.in. w instalacji chłodniczej amoniakalnej, instalacji sprężonego powietrza oraz w hydraulicznych układach maszyn. <i>Skład i właściwości: mieszanina ciekłych ropopochodnych węglowodorów; stan ciekły; odpad wykazuje właściwości – ekotoksyczne (H14).</i>	6,00
3.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe,	Odpad powstaje przy opróżnianiu instalacji amoniakalnej przed przebudową lub jej remontem – olej ze sprężarek	20,00

		przekładniowe i smarowe	zanieczyszczony amoniakiem. <i>Skład i właściwości: mieszanina ciekłych syntetycznych węglowodorów, amoniak; stan ciekły; odpad wykazuje właściwości – ekotoksyczne (H14).</i>	
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad powstaje przy opróżnianiu instalacji amoniakalnej przed przebudową lub jej remontem - olej ze sprężarek zanieczyszczony amoniakiem. <i>Skład i właściwości: mieszanina ciekłych węglowodorów, amoniak; stan ciekły; odpad wykazuje właściwości – ekotoksyczne (H14).</i>	6,00
5.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektrolizatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	Odpad powstaje podczas wymiany w trakcie przebudowy instalacji – glikol stosowany jako nośnik chłodu w instalacji chłodniczej. <i>Skład i właściwości: roztwór wodny glikolu etylenowego lub propylenowego; stan ciekły; odpad wykazuje właściwości szkodliwe (H5).</i>	10,00
6.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpad powstaje w obrębie hali produkcyjnej, na wszystkich liniach produkcyjnych, w związku z drukowaniem kodów na opakowaniach jednostkowych i zbiorczych wyrobów lub czyszczenia sprzętu drukującego (drukarki kodów), a także odpady powstałe podczas prac w warsztacie mechanicznym w dziale technicznym, na specjalnym stanowisku czyszczenia i mycia z tzw. myjki elementów maszyn. <i>Skład i właściwości: odpad stanowią zlewki rozpuszczalników ketonowych połączone z czarnymi atramentami oraz odpady rozpuszczalnika na bazie węglowodorów alifatycznych, zanieczyszczonego olejami i smarami maszynowymi; stan ciekły; odpad wykazuje właściwości łatwopalne (H3-B) oraz drażniące (H4).</i>	1,00
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad powstaje w dziale utrzymania ruchu i na liniach produkcyjnych – odpady opakowaniowe po wykorzystaniu olejach sprężarkowych, silnikowych i przekładniowych oraz stosowanych do drukowania rozpuszczalnikami ketonowych i atramentach. <i>Skład i właściwości: opakowania - tworzywa sztuczne lub metale, pozostałości – ketony, węglowodory; stan skupienia stały; odpad wykazuje właściwości wysoce łatwopalne (H3-A).</i>	1,00
8.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpad powstaje po opróżnieniu pojemników spray, z różnymi materiałami eksploatacyjnymi w dziale produkcji i dziale technicznym. Pozostałości mieszanin w opróżnionych pojemnikach to głównie syntetyczne sylikony i preparaty smarne oraz gaz nośny (propan/butan). <i>Skład i właściwości: stal, aluminium, tworzywa sztuczne, propan, butan; stan skupienia stały; odpad wykazuje właściwości wysoce łatwopalne (H3-A).</i>	0,25
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe, nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np.	Odpad powstaje w wyniku serwisowania instalacji amoniakalnej oraz instalacji sprężonego powietrza – są to zużyte filtry z instalacji amoniakalnej oraz z instalacji sprężonego powietrza – sorbent w układzie osuszania instalacji sprężonego powietrza – żel krzemionkowy zaolejony, podlegające okresowej wymianie.	1,50

		szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<i>Skład i właściwości: żel krzemionkowy, włóknina, węglowodory; stan skupienia stały; odpad wykazuje właściwości ekotoksyczne (H14).</i>	
10.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Odpad powstaje w wyniku wymiany urządzeń mrozących – są to uszkodzone chłodziarko – zamrażarki oraz zamrażarki. <i>Skład i właściwości: metale, tworzywa sztuczne, chlorofluoropochodne węglowodórów alifatycznych; stan skupienia stały; odpad niebezpieczny z uwagi na oddziaływanie na warstwę ozonową.</i>	1,00
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad powstaje w obrębie całego zakładu – są to zużyte świetlówki i lampy rtęciowe. <i>Skład i właściwości: szkło, metale, rtęć w formie gazowej; stan skupienia stały; odpad wykazuje właściwości: toksyczne (H6) oraz ekotoksyczne (H14).</i>	2,00
12.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpad powstaje w laboratorium zakładowym – zlewki zużytych odczynników chemicznych po przeprowadzonych oznaczeniach analitycznych surowców i mieszanek lodowych. <i>Skład i właściwości: mieszanina różnych odczynników chemicznych, surowców i produktów; stan skupienia płynny; odpad wykazuje właściwości: drażniące (H4), szkodliwe (H5), toksyczne (H6) i żrące (H8).</i>	0,50
13.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpad powstaje w laboratorium zakładowym – zlewki zużytych odczynników chemicznych po przeprowadzonych oznaczeniach analitycznych surowców i mieszanek lodowych. <i>Skład i właściwości: mieszanina różnych odczynników chemicznych, surowców i produktów; stan skupienia płynny; odpad wykazuje właściwości: drażniące (H4), szkodliwe (H5), toksyczne (H6) i żrące (H8).</i>	0,50
14.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpad powstaje w laboratorium zakładowym – zlewki zużytych odczynników chemicznych po przeprowadzonych oznaczeniach analitycznych surowców i mieszanek lodowych. <i>Skład i właściwości: mieszanina różnych odczynników chemicznych, surowców i produktów; stan skupienia płynny; odpad wykazuje właściwości: drażniące (H4), szkodliwe (H5), toksyczne (H6) i żrące (H8).</i>	0,50
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady pochodzą z wózków silnikowych (widłowych) stosowanych w pracach transportowych w zakładzie – zużyte baterie ołowiowe. <i>Skład i właściwości: roztwór kwasu siarkowego (ciecz lub żel), katoda – ołów, anoda – tlenek ołowiu (IV), tworzywo sztuczne; stan skupienia stały; odpad wykazuje właściwości żrące (H9).</i>	15,00
16.	18 01 03*	Inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz	Odpad powstaje w laboratorium zakładowym – zużyte płytki Petriego wraz z pożywkami po posiewach bakteryjnych oraz materiały pomocnicze takie jak: worki, jednorazowe pipety itp., które nie zostały poddane procesowi autoklawowania.	5,00

		inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sądenia, że wywołują choroby u ludzi i zwierząt (np. zainfekowane pieluchomajtki, podpaski, podkłady), z wyłączeniem 18 01 80 i 18 01 82	<i>Skład i właściwości: polistyren, pożywki organiczne; stan skupienia stały; odpad wykazuje właściwości zakaźne (H9).</i>	
17.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwarzania	Odpady powstają na etapie przedprodukcyjnym, głównie w magazynie surowców i opakowań oraz na hali produkcyjnej na etapie ekstradowania bądź nalewania do pojemników, a także na etapie pakowania lodów w owijaki oraz w magazynie wyrobów gotowych. Są to surowce i produkty niewykorzystane i nieprzydatne do spożycia, które nie spełniają wymogów jakościowych – odpady masy lodowej, dodatków, barwników, aromatów. <i>Skład i właściwości: surowce pochodzenia roślinnego i zwierzęcego (cukier, mleko, dodatki); stan skupienia stały lub ciekły; odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.</i>	4000,00
18.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpady powstają w związku z eksploatacją przyzakładowej podczyszczalni ścieków – przefermentowany i odwodniony osad powstający w procesie oczyszczania ścieków przemysłowych, pochodzących z przemysłu przetwórstwa żywności. <i>Skład i właściwości: woda, węgiel organiczny, substancje organiczne, związki azotu, fosforu, wapnia, potasu i innych; stan skupienia stały; odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.</i>	1000,00
19.	02 05 99	Inne nie wymienione odpady	Odpad powstaje we wszystkich obszarach zakładu, głównie w dziale produkcji, magazynie surowców i opakowań oraz w magazynie wyrobów gotowych. Jest to mieszanka odpadów poprodukcyjnych, zabrudzonych i nieprzydatnych do przetworzenia. <i>Skład i właściwości: zmieszane surowce (cukier, mleko, dodatki); stan skupienia stały; odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.</i>	1000,00
20.	06 02 99	Inne nie wymienione odpady	Odpad powstaje przy opróżnianiu instalacji amoniakalnej przed przebudową lub remontem – woda amoniakalna. <i>Skład i właściwości: wodny roztwór amoniaku (woda amoniakalna); stan skupienia ciekły; odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.</i>	30,00
21.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady powstają we wszystkich obszarach zakładu – w dziale produkcji w czasie sporządzania mieszanek i zasypywania do turbomiksera oraz na hali produkcyjnej w czasie zużywania poszczególnych opakowań i dodatków do lodów, oraz w pomieszczeniach biurowych i technicznych, są to m.in. różnego rodzaju opakowania z papieru (np. puste opakowania z papieru i tektury po zakupionych towarach oraz opakowania nieprzydatne do zastosowania w produkcji itp.) po surowcach i innych produktach dostarczanych na teren zakładu. <i>Skład i właściwości: celuloza; stan skupienia stały; odpad nie</i>	1200,00

			<i>wykazuje właściwości niebezpiecznych.</i>	
22.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady powstają w magazynie opakowań i surowców w czasie rozpakowania palet z towarami, oraz jako opakowania nieprzydatne do zastosowania w produkcji. W dziale produkcji w czasie sporządzania mieszanek i zasypywania do turbomiksera oraz na hali produkcyjnej w czasie zużywania poszczególnych opakowań i dodatków do lodów, jak również w pomieszczeniach biurowych i technicznych po wykorzystanych materiałach. <i>Skład i właściwości: polietylen, polipropylen, polistyren, poliamid i inne; stan skupienia stały; odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.</i>	500,00
23.	15 01 03	Opakowania z drewna	Opakowania z drewna powstają w dziale paletyzacji, magazynie wyrobów gotowych oraz w magazynie surowców i opakowań – uszkodzone, zniszczone palety drewniane oraz odpady patyczków drewnianych wycofanych z użycia. <i>Skład i właściwości: celuloza; stan skupienia stały; odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.</i>	500,00
24.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady powstają w ramach prac w warsztacie mechanicznym – zużyte pojemniki metalowe po materiałach eksploatacyjnych. <i>Skład i właściwości: aluminium, stal; stan skupienia stały; odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.</i>	1,00
25.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady powstają na liniach produkcyjnych – pozostałość po zamknięciu opakowania z gotowym produktem, tj. opakowania wielomateriałowe nienadające się do recyklingu. <i>Skład i właściwości: dwie warstwy foli PETP i PE połączone klejem; stan skupienia stały; odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.</i>	100,00
26.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpad powstaje w laboratorium zakładowym – niezanieczyszczone opakowania szklane i szkło laboratoryjne wykorzystywane w laboratorium zakładowym. <i>Skład i właściwości: krzemionka; stan skupienia stały; odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.</i>	0,10
27.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Odpad powstaje w wyniku serwisowania instalacji wentylacyjnej zakładu – zużyte filtry z instalacji wentylacyjnej zakładu, podlegające okresowej wymianie; zużyta odzież ochronna. <i>Skład i właściwości: włókna syntetyczne (poliester, poliamid itp.); stan skupienia stały; odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.</i>	2,00
28.	16 01 17	Metale żelazne	Odpad powstaje w wyniku serwisowania maszyn i urządzeń – stalowe części maszyn i urządzeń. <i>Skład i właściwości: żelazo, stal; stan skupienia stały; odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.</i>	100,00
29.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad powstaje w obrębie całego zakładu – zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne nie zawierające elementów niebezpiecznych, tj.: termometry elektroniczne, czujniki elektroniczne itp. <i>Skład i właściwości: tworzywa sztuczne, metale; stan skupienia stały; odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.</i>	5,00
30.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione	Odpady powstają w wyniku eksploatacji układu chłodzącego, na linii produkcyjnej – roztwór solanki.	10,00

		w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	<i>Skład i właściwości: woda, chlorek sodu z zawartością jonów wapnia; stan skupienia płynny; odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.</i>	
31.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpad powstaje we wszystkich częściach zakładu w wyniku użytkowania drobnych urządzeń elektronicznych zasilanych bateriami – zużyte baterie alkaliczne. <i>Skład i właściwości: elektrolit zasadowy, katoda – sproszkowany dwutlenek manganu, anoda – tlenek cynku; stan skupienia stały; odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.</i>	0,50
32.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpad powstaje głównie w dziale mechanicznym i elektrycznym oraz IT - przewody elektryczne i kable usuwane z urządzeń. <i>Skład i właściwości: tworzywa sztuczne, miedź, aluminium; stan skupienia stały; odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.</i>	7,00
33.	19 08 01	Skratki	Odpad powstaje na etapie oddzielenia frakcji stałych przed podaniem ścieków do kolejnych etapów podczyszczania biologicznego – patyczki drewniane do lodów, dodatki takie jak orzechy, migdały, rodzynki, fragmenty ręczników papierowych dostające się w czasie zabiegów mycia do ścieku. <i>Skład i właściwości: patyczki drewniane, fragmenty ręczników papierowych – celuloza; orzechy, migdały, rodzynki – składniki organiczne pochodzenia naturalnego; stan skupienia stały; odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.</i>	10,00

* - kody odpadów ustalone zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. z 2014 r. poz. 1923)

2.2. Miejsce magazynowania odpadów:

Wyszczególnione rodzaje odpadów w tabeli Nr 3 pkt. 2.1. rozdział III orzeczenia decyzji, należy magazynować w wytyczonych miejscach, na terenie Zakładu Produkcyjnego w Baninie przy ul. Lipowej 15 – 17, w granicach działek nr 108/7, 108/8, 108/12, 108/13 obr. Banino, gm. Żukowo, powiat kartuski, województwo pomorskie, do którego UNILEVER POLSKA S.A. ma tytuł prawny, w oparciu o szkic sytuacyjny terenu zakładu, stanowiący załącznik do niniejszej decyzji.

2.3. Rodzaje i sposób magazynowania wytworzonych odpadów:

Tabela nr 4.

Lp	Kod odpadów*	Rodzaje odpadów	Sposób magazynowania
1.	13 01 05*	Emulsje olejowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad należy magazynować selektywnie, w oznakowanych napisem „olej odpadowy” oraz kodem odpadu beczkach metalowych, o pojemności 200 dm ³ , umieszczonych w wannie odciekowej, na betonowej posadzce. Miejsce magazynowania stanowi barak magazynowy – wyznaczone, zadaszone miejsce, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	
3.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
5.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektrolizatory oraz nośniki	

		ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	
6.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpad należy magazynować selektywnie, w szczelnych oznakowanych pojemnikach. Miejsce magazynowania będzie stanowić wyznaczona wiata na odpady – wykonana z niepalnego materiału, z dnem w formie wanny odciekowej.
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad należy magazynować selektywnie w wyznaczonej wiacie na odpady – wykonanej z niepalnego materiału, z dnem w formie wanny odciekowej.
8.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	
9.	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)	Odpad należy magazynować selektywnie, w szczelnym i oznakowanym pojemniku, na wyznaczonym placu magazynowym odpadów.
10.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Odpad należy magazynować selektywnie w wyznaczonym miejscu, na szczelnej posadzce baraku magazynowego, zadaszona oraz zabezpieczona przed dostępem osób postronnych.
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad należy magazynować selektywnie, w szczelnych, specjalnie do tego celu przeznaczonych, oznakowanych pojemnikach lub oryginalnych opakowaniach kartonowych, w wyznaczonym baraku magazynowym, zadaszonym oraz zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych.
12.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpad należy magazynować selektywnie, w szczelnym i oznakowanym pojemniku, w laboratorium chemicznym w Dziale Zapewniania Jakości.
13.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	
14.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad należy magazynować selektywnie, w kwasoodpornych pojemnikach, umieszczanych na drewnianych paletach, na szczelnej posadzce, w wyznaczonym miejscu magazynu surowców/opakowań.
16.	18 01 03*	Inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy	Odpad należy magazynować selektywnie, w oznakowanych, szczelnych pojemnikach i workach wykonanych z materiału ulegającego termicznemu rozkładowi, w laboratorium chemicznym w Dziale Zapewniania Jakości.

		zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sadzenia, że wywołują choroby u ludzi i zwierząt 9np. zainfekowane pieluchomajtki, podpaski, podkłady), z wyłączeniem 18 01 80 i 18 01 82	
17.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwarzania	Odpad należy magazynować selektywnie w oryginalnych opakowaniach, w wyznaczonym miejscu w chłodni technologicznej lub magazynie surowców.
18.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpad należy magazynować selektywnie, w stalowym, szczelnym i zamkniętym kontenerze, przeznaczonym do magazynowania i transportu odwodnionego osadu, w wyznaczonym miejscu na placu przy podczyszczalni ścieków.
19.	02 05 99	Inne nie wymienione odpady	Odpad należy magazynować selektywnie, w szczelnym i oznakowanym pojemniku, w wyznaczonym placu magazynowania odpadów.
20.	06 02 99	Inne nie wymienione odpady	Odpad należy magazynować selektywnie, w oznaczonych paletopojemnikach, w wyznaczonym miejscu na placu przy maszynowni chłodniczej.
21.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad należy magazynować selektywnie w zbiornikach prasokontenerów po zbelowaniu, na stanowiskach prasokontenerów ustawionych przy budynku produkcyjnym oraz przy budynku chłodni „Repak”, ponadto odpad należy magazynować w koszach, w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu – w magazynach, w dziale produkcji i na placu magazynowania odpadów.
22.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
23.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad należy magazynować selektywnie, luzem, na utwardzonej posadzce zadaszonego namiotu magazynowego, w sposób uporządkowany.
24.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad należy magazynować selektywnie, w oznaczonym pojemniku, w wyznaczonym placu magazynowania odpadów oraz w kilku miejscach na terenie zakładu.
25.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpad po zbelowaniu należy magazynować selektywnie, na paletach wewnątrz obiektu lub w pojemniku, w wyznaczonym placu magazynowym odpadów oraz w wyznaczonym miejscu w magazynie opakowań.
26.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpad należy magazynować selektywnie, w szczelnym i oznakowanym pojemniku, w laboratorium chemicznym w Dziale Zapewniania Jakości.
27.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Odpad należy magazynować selektywnie, w oznakowanym i zamykanym pojemniku, na placu przy magazynie surowców.
28.	16 01 17	Metale żelazne	Odpad należy magazynować selektywnie, w oznaczonym pojemniku lub bezpośrednio na utwardzonej nawierzchni placu, w sposób uporządkowany, w wyznaczonym placu magazynowania odpadów.
29.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu, jest przekazywany bezpośrednio po wytworzeniu.
30.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Odpad należy magazynować selektywnie, w szczelnym i oznakowanym pojemniku, w laboratorium chemicznym w Dziale Zapewniania Jakości.
31.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z	Odpad należy magazynować selektywnie, w oznakowanym

		wylączeniem 16 06 03)	pojemniku na terenie biurowca.
32.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpad należy magazynować selektywnie, w oznaczonym pojemniku, w wyznaczonym placu magazynowym odpadów.
33.	19 08 01	Skratki	Odpad należy magazynować selektywnie, w szczelnych, zamykanych i oznaczonych pojemnikach, w budynku podczyszczalni ścieków.

* - kody odpadów ustalone zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. z 2014 r. poz. 1923)

2.4. Sposób gospodarowania odpadami:

Tabela nr 5.

L.p.	Kod odpadów*	Rodzaje odpadów	Sposób gospodarowania
1.	13 01 05*	Emulsje olejowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady w pierwszej kolejności przekazywane są do przetworzenia w procesie odzysku R9 , wg załącznika Nr 1 ustawy o odpadach. Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	
3.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
5.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektrolizatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	Odpady w pierwszej kolejności przekazywane są do przetworzenia w procesie odzysku R3 oraz w procesie unieszkodliwiania D8 , wg załącznika Nr 1 i Nr 2 ustawy o odpadach. Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
6.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady w pierwszej kolejności przekazywane są do przetworzenia w procesie odzysku R2, R1 bądź w procesie unieszkodliwiania D10 , wg załącznika Nr 1 i Nr 2 ustawy o odpadach. Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady w pierwszej kolejności przekazywane są do przetworzenia w procesie odzysku R12 oraz w procesie unieszkodliwiania D10 , wg załącznika Nr 1 i Nr 2 ustawy o odpadach. Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
8.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady w pierwszej kolejności przekazywane są do przetworzenia w procesie odzysku R4 oraz w procesie unieszkodliwiania D9 , wg załącznika Nr 1 i Nr 2 ustawy o odpadach. Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
9.	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.	Odpady w pierwszej kolejności przekazywane są do przetworzenia w procesie odzysku R12, R1 bądź w procesie unieszkodliwiania D10 , wg załącznika Nr 1 i Nr 2 ustawy o odpadach. Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.

		PCB)	
10.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Odpady w pierwszej kolejności przekazywane są do przetworzenia w procesie odzysku R12 bądź w procesie unieszkodliwiania D9 , wg załącznika Nr 1 i Nr 2 ustawy o odpadach. Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady w pierwszej kolejności przekazywane są do przetworzenia w procesie odzysku R4 oraz w procesie unieszkodliwiania D9 , wg załącznika Nr 1 i Nr 2 ustawy o odpadach. Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
12.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady w pierwszej kolejności przekazywane są do przetworzenia w procesie odzysku R3, R5 bądź w procesie unieszkodliwiania D9 , wg załącznika Nr 1 i Nr 2 ustawy o odpadach. Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
13.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady w pierwszej kolejności przekazywane są do przetworzenia w procesie odzysku R5 bądź w procesie unieszkodliwiania D9 , wg załącznika Nr 1 i Nr 2 ustawy o odpadach. Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
14.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady w pierwszej kolejności przekazywane są do przetworzenia w procesie odzysku R3 bądź w procesie unieszkodliwiania D9 , wg załącznika Nr 1 i Nr 2 ustawy o odpadach. Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady w pierwszej kolejności przekazywane są zbierającemu zużyte akumulatory (tj. sprzedawcy detalicznemu lub hurtowemu) do odzysku w procesie R4, R5 lub w procesie unieszkodliwiania D9 , wg załącznika Nr 1 i Nr 2 ustawy o odpadach przez podmioty gospodarcze posiadające stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania tego typu odpadami. Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
16.	18 01 03*	Inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sadzenia, że wywołują choroby u ludzi i zwierząt (np. zainfekowane pieluchomajtki, podpaski, podkłady), z wyłączeniem 18 01 80 i 18 01 82	Odpady przekazywane są do przetworzenia w procesie unieszkodliwiania D10 , wg załącznika Nr 2 ustawy o odpadach. Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
17.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwarzania	Odpady przekazywane są do przetworzenia w procesie odzysku R3 lub w procesie unieszkodliwiania D8 , wg załącznika Nr 1 i Nr 2 ustawy o odpadach. Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
18.	02 05 02	Osady z zakładowych	Odpady przekazywane są z przeznaczeniem do przetworzenia w

		oczyszczalni ścieków	procesie odzysku R3 , wg załącznika Nr 1 ustawy o odpadach. Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
19.	02 05 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady w pierwszej kolejności przekazywane są do przetworzenia w procesie odzysku R3 bądź w procesie unieszkodliwiania D8 , wg załącznika Nr 1 i Nr 2 ustawy o odpadach. Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
20.	06 02 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady w pierwszej kolejności przekazywane są do przetworzenia w procesie odzysku R5 bądź w procesie unieszkodliwiania D9 , wg załącznika Nr 1 i Nr 2 ustawy o odpadach. Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
21.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady usuwane są z hali produkcyjnej poprzez prasokontener umieszczony na zewnątrz budynku.
22.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane są z przeznaczeniem do przetworzenia w procesie odzysku R3 , wg załącznika Nr 1 ustawy o odpadach. Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
23.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady w pierwszej kolejności przekazywane są osobom fizycznym do wykorzystania jako paliwo, bądź do odzysku w procesie R1, R3, R12 lub w procesie unieszkodliwiania D10 , wg załącznika Nr 1 i Nr 2 ustawy o odpadach. Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
24.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady przekazywane są z przeznaczeniem do przetworzenia w procesie odzysku R4 , wg załącznika Nr 1 ustawy o odpadach. Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
25.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady w pierwszej kolejności przekazywane są do przetworzenia w procesie odzysku R1, R12 lub w procesie unieszkodliwiania D10 , wg załącznika Nr 1 i Nr 2 ustawy o odpadach. Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
26.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady przekazywane są z przeznaczeniem do przetworzenia w procesie odzysku R5 , wg załącznika Nr 1 ustawy o odpadach. Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
27.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Odpady przekazywane są z przeznaczeniem do przetworzenia w procesie odzysku R1 lub R12 , wg załącznika Nr 1 ustawy o odpadach. Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
28.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady przekazywane są z przeznaczeniem do przetworzenia w procesie odzysku R4 , wg załącznika Nr 1 ustawy o odpadach. Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
29.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady w pierwszej kolejności przekazywane są zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny (tj. sprzedawcy detalicznemu lub hurtowemu) lub przekazywane do odzysku w procesie R11, R12 lub w procesie unieszkodliwiania D9 , wg załącznika Nr 1 i Nr 2 ustawy o odpadach przez podmioty gospodarcze posiadające stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania tego typu odpadami. Transport odpadów do

			miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
30.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Odpady przekazywane są z przeznaczeniem do przetworzenia <u>w procesie odzysku R3, R5</u> , wg załącznika Nr 1 ustawy o odpadach. Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
31.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady w pierwszej kolejności przekazywane są zbierającemu zużyte baterie (tj. sprzedawcy detalicznemu lub hurtowemu) do <u>odzysku w procesie R4</u> lub <u>w procesie unieszkodliwiania D9</u> , wg załącznika Nr 1 i Nr 2 ustawy o odpadach przez podmioty gospodarcze posiadające stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania tego typu odpadami. Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
32.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady w pierwszej kolejności przekazywane są do przetworzenia <u>w procesie odzysku R12</u> bądź <u>w procesie unieszkodliwiania D9</u> , wg załącznika Nr 1 i Nr 2 ustawy o odpadach. Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
33.	19 08 01	Skratki	Odpad przekazywany jest do zagospodarowania uprawnionemu odbiorcy, który posiada stosowne zezwolenie na przetwarzanie odpadów w procesie <u>odzysku R3</u> lub <u>unieszkodliwiania D8</u> , zgodnie z załącznikiem nr 1 i 2 ustawy o odpadach. Transport odpadów z zakładu do miejsca unieszkodliwiania prowadzony jest przez firmę zewnętrzną posiadającą zezwolenie na transport odpadów. Usuwanie odpadów z budynku podczyszczalni należy prowadzić w taki sposób, by nie miało to negatywnego wpływu na środowisko.

* - kody odpadów ustalone zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. z 2014 r. poz. 1923)

R1 - Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii

R2 - Odzysk/regeneracja rozpuszczalników

R3 - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

R4 - Recykling lub odzysk metali i związków metali

R5 - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych

R9 - Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego użycia olejów

R11 - Wykorzystywanie odpadów uzyskanych w wyniku któregośkolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R10

R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11

D5 - Składowanie na składowiskach w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska itd.)

D8 - Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12

D9 - Obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.)

D10 - Przekształcanie termiczne na łądzie

3. Emisja hałasu do środowiska.

3.1. Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A, przenikający do środowiska w związku z pracą zakładu na tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zlokalizowanej od strony zachodniej zakładu wynosi:

- w porze dziennej w godzinach $6^{00} - 22^{00} \leq 50$ dB
- w porze nocnej w godzinach $22^{00} - 6^{00} \leq 40$ dB

3.2. Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A, przenikający do środowiska w związku z pracą zakładu na tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej, zlokalizowanej od strony północnej zakładu wynosi:

- w porze dziennej w godzinach $6^{00} - 22^{00} \leq 55$ dB
- w porze nocnej w godzinach $22^{00} - 6^{00} \leq 45$ dB

3.3. Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby:

w porze dziennej w godzinach 6⁰⁰ – 22⁰⁰ oraz w porze nocnej w godzinach 22⁰⁰ – 6⁰⁰ – aktywne są wszystkie źródła hałasu związane z funkcjonowaniem zakładu, tj. elementy maszynowni chłodniczej, hali produkcyjnej, maszynowni chłodni technologicznej, pompy pod zbiornikami surowców, budynek kotłowni, układ skraplacza i chłodnic wentylatorowych chłodni DARPIN, pompa obiegowa zbiornika wody oraz transport samochodowy, który jest ograniczony w godzinach nocnych.

4. Odprowadzanie wód opadowych.

4.1. Wody opadowe z terenów utwardzonych (parkingi, drogi dojazdowe i place manewrowe) zbierane są za pomocą wpustów deszczowych do kanalizacji deszczowej, a następnie odprowadzane do gminnej kanalizacji deszczowej.

4.2. W niniejszej decyzji nie określa się warunków odprowadzania wód opadowych, z uwagi na fakt, że nie są one bezpośrednio wprowadzane do środowiska, lecz do kanalizacji deszczowej innego podmiotu.

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

Nie przewiduje się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w związku z czym nie określa się warunków wprowadzania do środowiska substancji i energii oraz wytwarzania odpadów w takich przypadkach. W trakcie rozruchu i wyłączenia zakładu nie występują emisje różniące się od emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

IV. WARUNKI POBORU WÓD PODZIEMNYCH

Na potrzeby instalacji zakład pobiera wodę z wodociągu gminnego.

V. ILOŚĆ, STAN I SKŁAD ŚCIEKÓW

1.1. Ścieki technologiczne i socjalno-bytowe są podczyszczane w zakładowej podczyszczalni, a następnie odprowadzane do gminnej kanalizacji sanitarnej.

Ilość powstających ścieków:

$$\begin{aligned} Q_{\text{hmax}} &= 34,0 \text{ m}^3/\text{h} \\ Q_{\text{dśr.}} &= 273,0 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\text{rmax.}} &= 79\,935,0 \text{ m}^3/\text{rok} \end{aligned}$$

o następujących najwyższych dopuszczalnych wartościach wskaźników zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach:

$$\begin{aligned} \text{azot amonowy} &\leq 100,0 \text{ mgN}_{\text{NH}_4}/\text{l} \\ \text{azot azotynowy} &\leq 10,0 \text{ mgN}_{\text{NO}_3}/\text{l} \\ \text{fosfor ogólny} &\leq 10,0 \text{ mgP}/\text{l} \\ \text{cynk} &\leq 5,0 \text{ mgZn}/\text{l} \end{aligned}$$

1.2. Warunki odprowadzenia ścieków technologicznych i socjalno-bytowych określa odrębne pozwolenie wodnoprawne.

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

1. Monitoring procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji.

1.1. Monitoring zakładu należy realizować poprzez:

- rejestrację zużycia wody, energii elektrycznej, gazu ziemnego, oleju napędowego oraz biogazu
- rejestrację ilości i wagi przyjmowanych surowców oraz powstających produktów
- rejestrację ilości i kontroli jakości ścieków z podczyszczalni
- ewidencję wytwarzanych odpadów
- pomiary poziomu hałasu
- komputerowy rejestr temperatur w chłodniach
- rejestrację przeglądów eksploatacyjnych urządzeń technicznych zakładu.

2. Monitoring i ewidencjonowanie emisji substancji do powietrza.

- 2.1. Pomiary emisji gazów i pyłów pochodzącej od instalacji, dla źródeł - kotła wodnego z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 1,5 MW_t i kotła parowego z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 1,0 MW_t, prowadzić z częstotliwością, zastosowaniem metodyki referencyjnej i sposobem ich przekazywania określonym organom, zgodnie z obowiązującymi aktami prawnymi.
- 2.2. Nie przewiduje się prowadzenia ciągłych bądź okresowych pomiarów emisji gazów i pyłów z następujących źródeł: kotła wodnego z palnikiem biogazowym o mocy cieplnej 0,2 MW, flary biogazu o mocy 0,52 MW, agregatu prądotwórczego o mocy 0,1 MW, wentylacji mechanicznej hali produkcyjnej oraz wyciągu wentylacyjnego pomieszczenia warsztatowego urządzeń drukujących. Należy prowadzić pośredni monitoring emisji substancji do powietrza, poprzez ewidencjonowanie ilości zużywanych surowców.
- 2.3. Zainstalowane na emitorach, tj. kotle wodnym z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 1,5 MW_t, kotle parowym z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 1,0 MW_t, oraz kotle wodnym z palnikiem biogazowym o mocy cieplnej 0,2 MW, stanowiska pomiarowe należy utrzymywać w stałej sprawności technicznej, w celu umożliwienia wykonania kontrolnych pomiarów emisji.
- 2.4. Należy umożliwić prowadzenie kontrolnych pomiarów emisji gazów i pyłów z pozostałych procesów prowadzonych w instalacji, zgodnie z obowiązującą normą.
- 2.5. Należy sporządzać i wprowadzać do Krajowej bazy raport zawierający stosowne informacje o emisjach, we wskazany sposób oraz odpowiednim terminie, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

3. Ewidencjonowanie wytwarzanych odpadów.

Odpady ewidencjonować ilościowo i jakościowo, zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów, z uwzględnieniem miejsca przeznaczenia odpadów, w oparciu o karty ewidencji odpadów, karty przekazania odpadów oraz roczne sprawozdanie o wytwarzanych odpadach i gospodarowaniu odpadami, których wzory zawarte są w aktualnie obowiązujących przepisach prawnych.

4. Monitoring i ewidencjonowanie emisji hałasu do środowiska.

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

5. Monitoring i ewidencjonowanie poboru wód podziemnych.

Prowadzić ewidencję zużycia wody na potrzeby zakładu, na podstawie odczytu z wodomierza.

6. Monitoring odprowadzanych ścieków.

- 6.1. Prowadzić ewidencję ilości oraz kontrolę jakości odprowadzanych ścieków, zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym.
- 6.2. Dokonywać przeglądu stanu technicznego urządzeń podczyszczalni ścieków, w tym drożności przewodów odprowadzających ścieki oraz szczelności zbiorników na ścieki, co najmniej raz na pół roku; wyniki odnotowywać w książce eksploatacji.

7. Monitoring i ewidencjonowanie odprowadzanych wód opadowych i roztopowych.

Dokonywać kontroli eksploatacji kanalizacji oraz urządzeń oczyszczających.

VII. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

1. Stosowane metody i techniki ochrony powietrza.

- 1.1. W zakresie redukcji emisji z procesów spalania paliw:
 - stosowanie niskoemisyjnych paliw oraz kotłów o odpowiednio wysokiej sprawności wyposażonych w nowoczesne zespoły sterujące, pozwalające do minimum ograniczyć zapotrzebowanie na paliwo niezbędne do wytworzenia energii cieplnej do celów technologicznych i grzewczych
 - energetyczne wykorzystanie biogazu powstającego w procesach podczyszczania ścieków
 - przestrzeganie reżimów technologicznych
 - serwisowanie kotłów z odpowiednią częstotliwością przez specjalistyczne podmioty
 - niezwłoczne usuwanie usterek
 - monitorowanie parametrów procesu technologicznego
 - ograniczanie strat ciepła, poprzez właściwą izolację cieplną ścian budynków, drzwi i bram
 - stosowanie automatycznych zamknięć oraz uszczelnień na drzwiach prowadzących do pomieszczeń chłodniczych.
- 1.2. W zakresie redukcji emisji z niezorganizowanych źródeł emisji tj. transportu samochodowego:
 - stosowanie sprawnych silników w samochodach dostawczych i ciężarowych, w tym bieżące usuwanie usterek i właściwe serwisowanie, stosowanie katalizatorów w pojazdach
 - efektywne planowanie i harmonogram dostaw i przejazdów samochodów
 - szkolenie kierowców w zakresie ograniczania zużycia paliwa, awarii silników oraz wypadków.
- 1.3. W zakresie redukcji emisji substancji złoonych:
 - odpowiednie zabezpieczenie pojemników i pomieszczeń używanych do magazynowania surowców i produktów nieprzydatnych do spożycia i przetwarzania oraz osadów z zakładowej podczyszczalni ścieków,
 - chłodzenie pomieszczeń używanych do magazynowania surowców i produktów nieprzydatnych do spożycia i przetwarzania, aby zapobiec wydalaniu się odoru i szybkiemu ich rozkładowi,
 - systematyczne czyszczenie i dezynfekowanie pojemników i magazynów, w których przechowywane są surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwarzania oraz osadów z zakładowej podczyszczalni ścieków.
 - Utrzymywanie porządku w zakładzie.
- 1.4. W zakresie redukcji emisji substancji niszczących warstwę ozonową
 - niestosowanie urządzeń zawierających czynniki chłodnicze zubożające warstwę ozonową

2. Metody zapobiegania lub ograniczania ilości wytwarzanych odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

- 2.1. Prowadzenie dokładnego wykazu surowców i produktów na wszystkich etapach kluczowych dla właściwej oceny przebiegu poszczególnych procesów.
- 2.2. Właściwe przestrzeganie reżimu technologicznego i weterynaryjnego, poprzez prawidłową organizację pracy oraz stałe szkolenie i nadzór nad pracownikami.
- 2.3. Ścisłe przestrzeganie zasad selekcji odpadów, w celu zwiększenia poziomu ich odzysku.
- 2.4. Opróżnianie instalacji i urządzeń przed rozpoczęciem cyklu mycia.
- 2.5. Dostarczanie do Zakładu części materiałów luzem (w odpowiednich pojazdach) lub w opakowaniach zwrotnych, w celu minimalizacji ilości odpadów opakowaniowych.
- 2.6. Stosowanie odpowiednich linii pakujących zapewniających odpowiednią niezawodność i powtarzalność operacji pakowania.
- 2.7. Prowadzenie bieżącej kontroli dostarczanych surowców, w celu eliminacji wprowadzania surowców wadliwych do produkcji.
- 2.8. Utrzymywanie odpowiedniej temperatury w pomieszczeniach surowców i produktów wymagających niskich temperatur przechowywania.
- 2.9. Stosowanie pomiarów i automatyczną regulację temperatur w układach grzewczych i chłodzących; kontrolę i automatyczną regulację przepływów surowców i półproduktów w instalacjach produkcyjnych,
- 2.10. Maksymalne wykorzystanie surowca, co jednocześnie wpływa na zmniejszenie ilości wytwarzanych odpadów.
- 2.11. Stosowanie głównie przeładunku za pomocą pomp i układów rurociągów podłączonych

- bezpośrednio do urządzeń technologicznych.
- 2.12. Zapobieganie wydostania się surowców lub półproduktów z urządzeń poprzez stosowanie w odpowiednich miejscach stosownych zabezpieczeń, np. ekranów, tac ociekowych, klap, osłon.
 - 2.13. Selektywne magazynowanie odpadów, w miejscach odizolowanych, w sposób wykluczający ujemny wpływ tego procesu na środowisko.
 - 2.14. Dostosowanie pojemności magazynów do wielkości produkcji, w celu ograniczenia długości magazynowania materiałów łatwo psujących się.
 - 2.15. Zachowanie dopuszczalnego czasu magazynowania odpadów.
 - 2.16. Wdrożenie programu napraw i remontów zapewniającego sprawne działanie sprzętu i urządzeń oraz utrzymanie obiektów w czystości.
 - 2.17. Stała współpraca z odbiorcami odpadów, posiadającymi stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami, w zgodzie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawnymi.
 - 2.18. Przy zagospodarowaniu odpadów, o ile jest to możliwe, w pierwszej kolejności preferowanie odzysku materiałów i surowców z odpadów.
 - 2.19. Zapewnienie zgodnego z zasadami ochrony środowiska unieszkodliwiania odpadów, których nie udało się poddać odzyskowi.

3. Metody zapobiegania lub ograniczania emisji hałasu do środowiska.

- 3.1. Stosowanie sprawnych urządzeń i maszyn oraz prowadzenie ich bieżących przeglądów.
- 3.2. Sterowanie pracą sprzętów pod nadzorem automatyki w zależności od bieżących potrzeb instalacji produkcyjnej
- 3.3. Minimalizowanie dostaw surowców i odbioru produktów w godzinach nocnych.
- 3.4. Ograniczenie prędkości pojazdów poruszających się po terenie Zakładu.
- 3.5. Zamykanie drzwi podczas pracy Zakładu.

4. Metody ochrony zasobów wodnych i środowiska wodnego przed zanieczyszczeniem.

- 4.1. Wyposażenie obiektu przetwórcy w szczelne posadzki oraz instalacje odprowadzające ścieki do szczelnych zbiorników, w celu zabezpieczenia przed przenikaniem wycieków do gruntu.
- 4.2. Czyszczenie instalacji zgodnie z ustalonym harmonogramem oraz wymaganiami przepisów higieniczno-sanitarnych.
- 4.3. Minimalizacja ilości zużytej wody, energii i detergentów poprzez zastosowanie do mycia ręcznego węży wyposażonych w końcówki umożliwiające regulację strumienia w zależności od potrzeb, stosowanie myjek ciśnieniowych, stosowanie mycia w obiegu zamkniętym w systemie CIP pod nadzorem układów automatyki.
- 4.4. Prowadzenie mycia dwufazowego kwaśno-alkalicznego (niewymagającego stosowania dodatkowych środków, w tym o dużym potencjale szkodliwości dla środowiska)
- 4.5. Właściwe przechowywanie środków chemicznych w zamkniętych pomieszczeniach, w specjalnych szczelnych pojemnikach.
- 4.6. Zmniejszenie ilości produkowanych ścieków poprzez ograniczenie do niezbędnego minimum ilości zużywanej wody.
- 4.7. Ponowne wykorzystanie w kotłowni kondensatu powstałego po wykorzystaniu pary wodnej.
- 4.8. Bieżące naprawy uszkodzeń i przecieków układów dostarczania pary wodnej.
- 4.9. Wstępne podczyszczanie ścieków technologicznych w zakładowej oczyszczalni ścieków.
- 4.10. Wyposażenie miejsc narażonych na zanieczyszczenie rozlewami substancji chemicznych w sorbenty lub inne preparaty chemiczne zapewniające ograniczenie ich rozprzestrzeniania oraz umożliwiające ich przechwycenie i neutralizację.
- 4.11. Zachowanie szczelnego utwardzenia dróg dojazdowych i placów manewrowych wyposażonego w kanalizację deszczową zaopatrzoną w wpusty oraz studzienki rewizyjne, co ogranicza w znaczny sposób przedostawanie się do środowiska zawiesiny ogólnej i substancji ropopochodnych z odprowadzanymi wodami opadowymi.
- 4.12. W przypadku ewentualnych rozlewów olejowych do gruntu, wyciek należy zabezpieczyć przed rozprzestrzenieniem się, a następnie usunąć za pomocą sorbentu. Skażoną glebę, jako odpad niebezpieczny zebrać i przekazać do unieszkodliwiania uprawnionym odbiorcom lub wykonać na miejscu zabieg unieszkodliwiania za pomocą preparatów chemicznych bądź biologicznych.

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

Biorąc pod uwagę zastosowane środki techniczne i organizacyjne w Zakładzie, uniemożliwiające wystąpienie zanieczyszczenia, w tym: magazynowanie w pomieszczeniach zamkniętych, w odpowiednich pojemnikach, oryginalnych opakowaniach, w pomieszczeniach wyposażonych w szczelne posadzki, zastosowanie wanień wychwytyjących ewentualne wycieki, zastosowanie dodatkowego progu uniemożliwiającego wydostanie się substancji z pomieszczenia, wyposażenie instalacji w czujniki pomiaru wycieków, wyposażenie pomieszczeń w sorbenty i środki ochrony, kontrola stanu technicznego instalacji i zabezpieczeń, brak dostępu osób postronnych) nie istnieje potencjalne ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, wobec czego odstąpiono od konieczności wykonania raportu początkowego.

IX. SPOSOBY OGRANICZANIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO

Z uwagi na lokalizację, sposób funkcjonowania oraz stosowaną technologię, przedmiotowa instalacja nie powoduje transgranicznego przemieszczania się substancji i energii wprowadzanych do środowiska.

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

1. Stosowane w Zakładzie w Baninie prowadzonej przez UNILEVER POLSKA Spółka Akcyjna technologie mogą być potencjalnym źródłem lokalnych zagrożeń, jednak nie kwalifikują się one do nadzwyczajnych zagrożeń środowiska. Umiejętne kierowanie pracownikami zakładu w celu osiągnięcia pełnej sprawności linii produkcyjnych, należyta dbałość o stan techniczny wszystkich maszyn i urządzeń zakładu, przeprowadzanie kontroli technicznych i serwisowania zgodnie z instrukcjami obsługi sprzętu, maszyn i urządzeń, a także przeszkolenie personelu w zakresie obsługi urządzeń na poszczególnych stanowiskach pracy oraz okresowe szkolenia pracowników w ramach funkcjonowania Zintegrowanego Systemu Zarządzania, należą do stosowanych w zakładzie sposobów zapobiegania występowaniu awarii.
2. W przypadku awarii podczyszczalni ścieków, do czasu wyłączenia instalacji lub usunięcia awarii ścieki należy odprowadzać wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków.
3. Awaryjny wyciek amoniaku kontrolowany jest poprzez automatyzację pracy instalacji chłodniczej wraz z kompletnym monitoringiem. Instalacja wyposażona jest w system wykrywania amoniaku przez czujniki zamontowane w maszynowni chłodniczej. O ewentualnym wycieku amoniaku należy zawiadomić Straż Pożarną.
4. W przypadku ewentualnych rozlewów substancji chemicznych (w tym środków myjących dezynfekujących, substancji ropopochodnych) wyciek należy usunąć za pomocą sorbentu, zgodnie z przeszkoleniem BHP i procedurą stosowania określonych środków chemicznych, zapewniającym ograniczenie ich rozprzestrzeniania się oraz umożliwiającego ich przechwycenie i neutralizację.
5. Wszelkie awarie związane z pracą zakładu winny być zgłaszane prowadzącemu instalację UNILEVER POLSKA Spółka Akcyjna.

XI. SPOSOBY POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI

Zakończenie eksploatacji instalacji polegać będzie na demontażu instalacji i przywróceniu terenu do stanu pierwotnego. Proces ten przeprowadzony zostanie zgodnie z zasadami obowiązujących przepisów, w tym ustawy Prawo budowlane, Prawo ochrony środowiska, Prawo wodne, o odpadach, o ochronie gruntów rolnych i leśnych. Procedura likwidacji instalacji uwzględnić będzie sposób bezpiecznego dla środowiska usunięcia substancji pozostałych w urządzeniach instalacji, bezpiecznego dla środowiska zagospodarowania lub unieszkodliwienia odpadów wytworzonych podczas prac rozbiórkowych oraz zagospodarowania terenu po likwidacji instalacji.

XII. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII

1. Stosowanie urządzeń o wysokiej sprawności energetycznej oraz o niskim zapotrzebowaniu na energię elektryczną.
2. Sterowanie pracą większości urządzeń pod nadzorem układów automatyki sprzężonej z odpowiednimi czujnikami, bądź pod bezpośrednim nadzorem operatorów.
3. Stosowanie silników sterowanych poprzez przemienniki częstotliwości, dostosowujące parametry pracy urządzeń do aktualnych potrzeb.
4. Ograniczenie strat ciepła, poprzez właściwą izolację cieplną ścian budynków, drzwi i bram.
5. Stosowanie automatycznych zamknięć oraz uszczelnień na drzwiach prowadzących do pomieszczeń chłodniczych.
6. Zastosowanie skraplaczy wyposażonych w układy automatycznego rozmrażania parowników.
7. Zastosowanie urządzeń termostatycznych pozwalających na utrzymania w chłodniach temperatur na właściwym poziomie.
8. Prowadzenie systematycznych przeglądów i konserwacji maszyn oraz systemu chłodniczego.
9. Prowadzenie efektywnego zarządzania energią – optymalizacja i monitoring.

XIII. INNE ZOBOWIĄZANIA

Zobowiązuje się Stronę do:

1. Archiwizowania kserokopii dokumentów sporządzanych na potrzeby sprawozdawczości dotyczącej korzystania ze środowiska, informacji na temat przeglądów eksploatacyjnych stosowanych maszyn i urządzeń oraz wyników monitoringu zakładu, o którym mowa w rozdziale VI pkt 1 ppkt 1.1. i ich przedkładania wraz z raportem z realizacji niniejszej decyzji oraz na żądanie niniejszego organu.
2. Wprowadzenie zieleni izolacyjno-krajobrazowej o szerokości min. 4 m od strony obszarów stref MN (tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej) i MN,U (tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i usług), tj. wzdłuż ogrodzenia zakładu od strony północnej i zachodniej, w celu ograniczenia uciążliwości emitowanych w związku z funkcjonowaniem instalacji.
3. Przedkładania Staroście Kartuskiemu, raz na dwa lata, wyników pomiarów w zakresie hałasu, do wykonania, których Strona zobowiązana jest przepisami prawa, wraz z ich analizą i interpretacją.
4. Przedłożenia raportu z realizacji niniejszej decyzji po 5-ciu latach od wydania pozwolenia.
5. Informowania na bieżąco Starosty Kartuskiego o planowanych zmianach funkcjonowania instalacji objętej niniejszym pozwoleniem.

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

UZASADNIENIE

UNILEVER POLSKA Spółka Akcyjna, Al. Jerozolimskie 134, 02-305 Warszawa (NIP: 5540231007, REGON: 090500161, Nr weterynaryjny: 22 05 60 05) wystąpiła z wnioskiem w dniu 14.03.2016r. o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji lodów o zdolności produkcyjnej 280 ton wyrobów gotowych na dobę, zlokalizowanej na terenie działek nr 108/7, 108/8, 108/12, 108/13 obr. Banino, gm. Żukowo, powiat kartuski, województwo pomorskie, eksploatowanej przez Oddział Lodów i Produktów Mrożonych Zakład Produkcyjny, ul. Lipowa 15-17, 80-297 Banino. Do pisma załączono opracowanie pt. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji eksploatowanej na terenie UNILEVER Polska S.A. Oddział Lodów i Produktów Mrożonych Zakład Produkcyjny w Baninie przy ul. Lipowej 15-17” wykonane przez mgr inż. Tomasza Cellerę - EkoNorm Sp. z o.o., ul. Gallusa 12, 40-594 Katowice oraz dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, wymaganej art. 210 ustawy *Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2016 r. poz. 672 z późn. zm.)* obliczonej na podstawie *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz.U., póź. 1183)*.

Wstępna analiza wniosku wykazała, że na podstawie *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. poz.*

1169), przedmiotowa instalacja zalicza się do mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości – zgodnie z punktem 6 ppkt 5 lit. c załącznika do rozporządzenia, tj. instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych 75 ton, jeżeli A wynosi nie mniej niż 10 lub $[300 - (22,5 \times A)]$, jeżeli A jest mniejsze niż 10, – gdzie "A" oznacza zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym. Wobec tego dla instalacji tej wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów przywołanej na wstępie ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

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

Przedstawiony wniosek spełnia wymagania określone w artykule 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Starosta Kartuski pismem z dnia 09.06.2016r. Nr R.6222.1.2016.EHC zawiadomił Wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie przedłożonego wniosku. Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* tutejszy Urząd, przekazał Ministrowi Środowiska zapis w wersji elektronicznej wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego na adres: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl. W trakcie postępowania na wezwania tutejszego Urzędu do złożenia koniecznych uzupełnień wniosku, Strona przedkładała stosowne wyjaśnienia.

Zgodnie z art. 218 ustawy *Prawo ochrony środowiska* zapewniono udział społeczeństwa w postępowaniu o wydanie niniejszego pozwolenia. Obwieszczeniem z dnia 09.06.2016r. Nr R.6222.1.2016.EHC podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania na wniosek UNILEVER POLSKA Spółka Akcyjna, Al. Jerozolimskie 134, 02-305 Warszawa w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji lodów o zdolności produkcyjnej 280 ton wyrobów gotowych na dobę oraz o możliwości składania uwag i wniosków, w terminie 21 dni, w siedzibie Wydziału Rolnictwa i Ochrony Środowiska Starostwa Powiatowego w Kartuzach. Obwieszczenie, o którym mowa, zostało zamieszczone na stronie internetowej <http://spow.kartuzy.ibip.pl> oraz na tablicy ogłoszeń Starostwa, Urzędu Gminy w Żukowie, a także w miejscu lokalizacji przedmiotowego Zakładu w miejscowości Banino. W wyznaczonym terminie nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące sprawy.

Udzielając niniejszego pozwolenia tutejszy organ przeanalizował przedstawione we wniosku informacje dotyczące działalności prowadzonej przez UNILEVER POLSKA Spółka Akcyjna, Al. Jerozolimskie 134, 02-305 Warszawa, Oddział Lodów i Produktów Mrożonych Zakład Produkcyjny, ul. Lipowa 15-17, 80-297 Banino na terenie działek nr 108/7, 108/8, 108/12, 108/13 obr. Banino, gm. Żukowo, powiat kartuski, województwo pomorskie, procesy technologiczne zakładu, w tym metody ochrony poszczególnych komponentów środowiska oraz techniki ochrony środowiska jako całości, polegające na doborze technologii bezpiecznych dla środowiska, efektywnej gospodarce materiałowo-surowcowej, energetycznej oraz zabezpieczeniu środowiska przed skutkami awarii.

UNILEVER POLSKA Spółka Jawna, Al. Jerozolimskie 134, 02-305 Warszawa, Oddział Lodów i Produktów Mrożonych Zakład Produkcyjny, przy ul. Lipowej 15-17 w Baninie prowadzi działalność w zakresie produkcji lodów. Wytwarzanie produktu obejmuje cztery główne grupy procesów: magazynowanie surowców i opakowań, przygotowanie mieszanki lodowej, formowanie i pakowanie produktu oraz magazynowanie wyrobu gotowego i wysyłka wyrobu gotowego. Surowcami do produkcji lodów są: mleko i surowce mlekopochodne – mleko w proszku lub zagęszczone, śmietanka, jogurt, laktoza, woda, cukier i inne substancje słodzące, czekolada, olej kokosowy, dodatki – orzechy, migdały, toffi, wiórki czekoladowe itp., koncentraty owocowe, aromaty, barwniki, inne surowce – różne inne surowce stosowane jako dodatki do masy lodowej i stabilizatory. Produkcja lodów obejmuje wiele asortymentów, które mogą w znaczący sposób różnić się pod względem składu, a w szczególności zawartości dodatków. Cały czas opracowywane są nowe produkty, w których zawartości poszczególnych komponentów mogą być różne od ich zawartości w produktach dotychczas wytwarzanych. Zmieniają się również preferencje konsumentów i popularność różnych rodzajów lodów. Czynniki te bezpośrednio przekładają się na wielkości zużycia poszczególnych surowców, a tym samym na bilans masowy produkcji. Istotne znaczenie ma również możliwość wykorzystania mleka w dwu postaciach. W podstawowym wariantcie produkcyjnym wykorzystywane jest mleko w proszku,

jednakże instalacja przystosowana jest również do wykorzystywania w produkcji mleka zagęszczonego.

Teren, na którym eksploatowana jest instalacja do produkcji lodów objęta jest miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego podjętym *uchwałą Nr L/850/2010 Rady Miejskiej w Żukowie z dnia 29 października 2010r.* i oznaczony symbolem B22U,P, tj. tereny zabudowy usługowej, rzemiosła, składów i magazynów. Instalacja do produkcji lodów, eksploatowana na terenie działek nr 108/7, 108/8, 108/12, 108/13 obr. Banino, gm. Żukowo zgodnie z § 3 ust.1 pkt 52b *rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko. (t.j. Dz. U. z 2016 r. poz. 71)* zaliczana jest do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko. W związku z projektowanymi pracami na terenie Zakładu, Burmistrz Gminy Żukowo w ostatnim czasie wydał decyzje stwierdzające brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dla planowanych przedsięwzięć polegających na przebudowie i rozbudowie Zakładu – decyzja Nr KŚ.6220.10.2012 z dnia 07.08.2012r. oraz Nr KŚ.6220.19.2012r. z dnia 29.08.2012r. Powiatowy Lekarz Weterynarii w Kartuzach decyzją Nr 112/2016 z dnia 03.10.2016 r. nadał weterynaryjny numer identyfikacji zakładu 22 05 60 05. W zakładzie stosuje się nowoczesne technologie, nie odbiegające od standardów europejskich, wdrożono system HACCP. Urządzenia, maszyny i instalacje zapewniają efektywne wykorzystanie energii, racjonalne zużycie wody, surowców oraz materiałów i paliw.

Na analizowany zakład składa się zespół budynków i urządzeń. Teren działek jest ogrodzony oraz uporządkowany organizacyjnie i technicznie. Większość terenu wokół zakładu jest utwardzona kostką betonową.

Dla prowadzenia instalacji, jak również na potrzeby socjalno-bytowe Zakładu, woda pobierana jest z wodociągu gminnego. Strona posiada stosowną umowę o dostawę wody nr 111/03/2002 zawartą w dniu 31.01.2002r.

W związku z prowadzoną działalnością powstają ścieki technologiczne i socjalno-bytowe, które po podczyszczeniu w zakładowej podczyszczalni ścieków odprowadzane są do gminnej kanalizacji sanitarnej. W skład instalacji do podczyszczania ścieków wchodzi następujące elementy: przepompownia ścieków surowych, budynek techniczny, zbiornik retencyjno-uśredniający, fermentator flotatu i osadu, reaktor beztlenowy, komora napowietrzania, osadnik wtórny. W budynku technicznym zamontowano: stację dozowania chemikaliów, stację zagęszczania i odwadniania osadów, stację flotacji, stację dmuchaw, przepompownie operacyjne. Osad odwadniany jest na stacji odwadniania osadów i gromadzony w kontenerze. Stamtąd wywożony jest do przetworzenia przez firmę posiadającą odpowiednie uprawnienia do zbierania, transportu i przetworzenia tego typu odpadów. Podczyszczone ścieki trafiają do kanalizacji sanitarnej gminy Żukowo, a stamtąd poprzez układ tranzytowy Żukowo-Gdańsk trafiają do oczyszczalni "Gdańsk-Wschód" eksploatowanej przez Saur Neptun Gdańsk S. A. Ilość wprowadzanych do gminnej kanalizacji ścieków mierzona jest za pomocą przepływomierzy objętościowych na dopływie i odpływie z oczyszczalni. Strona posiada stosowne pozwolenie wodnoprawne na wprowadzenie do gminnego układu kanalizacyjnego ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

Wody opadowe pochodzące z terenów utwardzonych Zakładu zbierane są poprzez wpusty i studzienki. Następnie odprowadzane są do gminnej kanalizacji deszczowej biegnącej wzdłuż ul. Lipowej w Baninie. Zgodnie z oświadczeniem pracownika Zakładu instalacja ta wyposażona jest dodatkowo w zbiorniki retencyjne umożliwiające wykorzystanie wody do schładzania skraplaczy.

Analizowana instalacja jest źródłem zorganizowanej emisji do powietrza pochodzącej z procesu spalania gazu ziemnego, biogazu i oleju napędowego oraz wentylacji mechanicznej hali produkcyjnej. Kotłownia zakładowa wyposażona jest w trzy kotły: kocioł wodny z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 1,5 MW (emitor E1), eksploatowany na potrzeby wytwarzania ciepłej wody dla instalacji IPPC; kocioł parowy z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 1,0 MW (emitor E2), eksploatowany na potrzeby wytwarzania pary wodnej dla instalacji IPPC oraz kocioł wodny z palnikiem na biogaz o mocy cieplnej 0,2 MW (emitor E5), eksploatowany na potrzeby podczyszczalni ścieków. Dodatkowo na potrzeby Zakładu wykorzystywana jest flara biogazu o mocy nominalnej 0,52 MW (emitor E6) oraz agregat prądowłoczy z silnikiem o mocy 0,1 MW zasilany olejem napędowym (emitor E12). Na hali produkcyjnej w trakcie procesu produkcyjnego na opakowaniach lodów nadrukowywane są informacje dotyczące terminów przydatności do spożycia. Drukarki wykorzystują atrament, w skład którego wchodzi lotne związki organiczne. Substancje te są usuwane

z linii produkcyjnych poprzez ogólną wentylację mechaniczną hali (emitory E7, E8, E9, E10 i E11). Ponadto na terenie zakładu funkcjonują instalacje niebędące integralną częścią instalacji IPPC, tj.: kotłownia pracująca na potrzeby ogrzewania oraz przygotowania ciepłej wody użytkowej budynku administracyjnego, wyposażona w dwa kotły o mocy 0,028 MW oraz 0,042 MW, opalane gazem ziemnym. Natomiast źródłem niezorganizowanej emisji do powietrza jest transport samochodowy na terenie Zakładu.

Przeprowadzone obliczenia poziomów substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji wykorzystywanych na potrzeby technologiczne oraz ogrzewania i przygotowania ciepłej wody użytkowej, jak również instalacji zużywającej lotne związki organiczne LZO w rejonie oddziaływania instalacji, wykonane z zastosowaniem referencyjnych metodyk modelowania poziomów substancji w powietrzu określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. Nr 16, poz. 87.)* nie wykazały przekroczenia obowiązujących stężeń dopuszczalnych.

Źródła spalania paliw, jakimi są: kocioł wodny z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 1,5 MW_t i kocioł parowy z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 1,0 MW_t z uwagi na nominalną moc cieplną objęte są standardami emisyjnymi w myśl *ustawy z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. z 2014r. poz. 1546)*. Zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. z 2014r. poz. 1542)* dla źródeł - kotła wodnego z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 1,5 MW_t i kotła parowego z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 1,0 MW_t występuje obowiązek prowadzenia okresowych pomiarów emisji do powietrza z częstotliwością dwa razy w roku – raz w sezonie zimowym (październik-marzec) i raz w sezonie letnim (kwiecień-wrzesień). Obowiązku takiego nie ma w stosunku dla kotła wodnego z palnikiem na biogaz, flary biogazu, agregatu prądotwórczego oraz ogólnej wentylacji mechanicznej hali. Jednak zobowiązano Stronę do umożliwienia prowadzenia kontrolnych pomiarów emisji gazów i pyłów z powyższych procesów prowadzonych w instalacji, zgodnie z obowiązującą normą. Ponadto, jako pośredni monitoring emisji substancji do powietrza, zalecono ewidencjonowanie ilości zużytych w Zakładzie surowców. Strona winna dokonywać sprawozdawczości zgodnie z art. 7 ust. 1 *ustawy z dnia 17 lipca 2009r. o systemie zarządzania emisjami gazów cieplarnianych i innych substancji (t.j. z 2015r. Dz.U., poz. 2273, z późn. zm.)* w myśl, którego zobowiązana jest do sporządzania i wprowadzania do Krajowej bazy, w terminie do końca lutego każdego roku, stosownego raportu, dotyczącego poprzedniego roku kalendarzowego.

Z analizy stanu gospodarki odpadami w zakładzie wynika, że w ramach eksploatacji instalacji przewidziane do wytworzenia będą odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne. Głównym strumieniem wytwarzanych odpadów są surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwarzania, tj. odpady masy lodowej, dodatków, barwników, aromatów oraz odpady opakowaniowe. Zaproponowane we wniosku sposoby postępowania z odpadami są zgodne z planami gospodarki odpadami, nie naruszają zasad określonych w *ustawie z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2013r. poz. 21 ze zm.)*, w rozdziale „Zasady ogólne gospodarki odpadami”. Wszystkie odpady powstające na terenie Zakładu podlegają segregacji zgodnie z instrukcjami obowiązującymi w poszczególnych działach. Magazynowanie odpadów prowadzone będzie bez zagrożenia życia i zdrowia ludzi, tj. w odpowiednich „opakowaniach magazynowych”, uwzględniających właściwości fizyczne i chemiczne poszczególnych odpadów – pojemnik, kontener, beczka, karton, itp. Wytworzone odpady będą przekazywane do wyznaczonych na terenie Zakładu miejsc czasowego magazynowania odpadów, które zorganizowane są na terenach o utwardzonej nawierzchni lub wewnątrz obiektów, gdzie nie ma kontaktu odpadów z gruntem. Ponadto, opakowania oraz zadaszenia zabezpieczać będą odpady przed wpływem czynników atmosferycznych. Odpady będą przekazywane uprawnionemu odbiorcy do zagospodarowania. W pierwszej kolejności, i o ile będzie to technicznie i prawnie możliwe, odpady przekazywane będą do przetworzenia w procesie odzysku lub w procesie unieszkodliwiania. Transport odpadów do miejsc zagospodarowania prowadzony będzie przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.

UNILEVER POLSKA S.A na podstawie art. 66 ust. 1 i art. 75 ust. 1 ww. *ustawy o odpadach*, prowadzi ewidencję ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów, z uwzględnieniem sposobu gospodarowania nimi oraz dokonywania sprawozdawczości w tym zakresie.

W związku z wejściem w życie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2015 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. z 2016 r. poz. 93) w dniu 24 stycznia 2016 r., odmówiono Stronie możliwości przekazywania odpadów o kodzie 02 05 01 – surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwarzania, osobom fizycznym na potrzeby własne, tj. do skarmiania zwierząt, zgodnie z zasadami karmienia poszczególnych gatunków. Tego rodzaju odpady, w myśl obowiązujących przepisów ustawy o odpadach, mogą być przetworzone wyłącznie przez podmioty posiadające aktualne decyzje na gospodarowanie odpadami.

Do tej pory, Wnioskodawca realizował gospodarkę odpadami w oparciu o pozwolenie Starosty Kartuskiego Nr R.6220.3.2011.EZ z dnia 28.07.2011 r. na wytwarzanie odpadów, zmienione późniejszą decyzją Nr R.6220.6.2015.WGW z dnia 18.08.2015 r. Z uwagi na treść art. 193 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska. (t.j. Dz. U. z 2016 r. poz. 672 z późn. zm.) ww. decyzja wygasła z mocy prawa.

Źródłem emisji hałasu do środowiska z terenu Zakładu w Baninie są zewnętrzne źródła, tj. elementy maszynowni chłodniczej, hali produkcyjnej, maszynowni chłodni technologicznej, pompy pod zbiornikami surowców, budynek kotłowni, układ skraplacza i chłodnic wentylatorowych chłodni DARPIN oraz pompa obiegowa zbiornika wody. W porze dnia i nocy klimat akustyczny wokół zakładu kształtowany jest przez wszystkie źródła pracujące na terenie zakładu oraz transport samochodowy, który jest ograniczony w godzinach nocnych.

Z analizy dokonanej we wniosku wynika, że obecnie Zakład graniczy od strony północnej z terenem zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, od strony zachodniej z drogą – ul. Lipową, za którą znajdują się budynki mieszkalne, od strony wschodniej z zabudową przemysłową i terenem zalesionym oraz od strony południowej z drogą, za którą usytuowana jest zabudowa zagrodowa oraz mieszkaniowa jednorodzinna. Teren wokół Zakładu objęty jest miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego, podjętym uchwałą Nr L/850/2010 Rady Miejskiej w Żukowie z dnia 29 października 2010r. W bezpośrednim sąsiedztwie Zakładu znajdują się zagospodarowane tereny, wskazane w art. 113 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, które ze względu na przeznaczenie podlegają ochronie akustycznej. Obszar zlokalizowany od strony północnej Zakładu oznaczony jest symbolem B12 MN,U – tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i usług, natomiast od strony zachodniej – B2MN – tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z dopuszczeniem funkcji usługowych z zakresu oświaty, szkolnictwa, zdrowia, handlu, gastronomii i turystyki.

Zakład, w celu redukcji emisji hałasu do środowiska przeprowadził następujące prace techniczne: zmiany konstrukcyjne czerpni i wylotów powietrza z instalacji wentylacyjnych, montaż tłumików akustycznych na wylotach instalacji wentylacyjnych, zabudowa akustyczna skraplaczy, wymiana pomp polew czekoladowych.

Hałas emitowany w związku z funkcjonowaniem Zakładu został pomierzony w dniu 13.04.2016r. oraz 23.11.2016r. przez akredytowane laboratorium badań środowiskowych w dwóch punktach pomiarowych przy zabudowie mieszkaniowej od strony północnej oraz zachodniej. W oparciu o przedłożone sprawozdanie z badań poziom hałasu w punkcie usytuowanym od strony zachodniej zakładu, gdzie zgodnie z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego obszar przeznaczony jest pod zabudowę MN, Zakład nie przekraczał dopuszczalnych wartości określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. (t.j. Dz. U. z 2014 r. poz. 112), tj. w porze dziennej 50dB, w porze nocnej 40 dB. Pomierzone wartości kształtowały się odpowiednio na poziomie 45,5 dB i 37,3 dB. Natomiast w punkcie usytuowanym od strony północnej zakładu, gdzie zgodnie z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego obszar przeznaczony jest pod zabudowę MN,U, poziom hałasu pomierzony w porze dziennej wynosił 46,7 dB, zaś w porze nocnej 42,3 dB, a co za tym idzie spełnia wymogi ww. rozporządzenia tj. 55dB – dla pory dnia oraz 45 dB dla pory nocnej.

W związku z powyższym w niniejszej decyzji dla Zakładu określono dopuszczalny poziom hałasu dla terenów podlegającym ochronie, określonych w obecnie obowiązującym planie zagospodarowania przestrzennego.

Zgodnie z aktualnymi przepisami UNILEVER POLSKA Spółka Akcyjna jest zobowiązana do wykonywania okresowych pomiarów hałasu w środowisku, pochodzącego od instalacji i urządzeń, raz

na dwa lata. Wymagania w zakresie częstotliwości oraz metodyki referencyjnej wykonywania pomiarów hałasu w środowisku określa obecnie *rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz U. poz. 1542)*. Ponadto na Stronie ciąży obowiązek przekazywania wyników pomiarów, o których mowa wyżej, właściwym organom ochrony środowiska, tj. staroście oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, zgodnie z wymaganiami określonymi aktualnie w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz.U. Nr 215, poz. 1366)*.

Analizowana instalacja nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym dla zakładu o zwiększonym lub o dużym ryzyku w rozumieniu art. 248 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, wobec czego w niniejszym pozwoleniu wskazano sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Uwzględniając treść art. 208 ust. 2 pkt 4a ustawy *Prawo ochrony środowiska* Strona do wniosku załączyła analizę ryzyka wskazującą na brak obowiązku sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami w przypadku, gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu. W przedłożonym dokumencie zidentyfikowano substancje i mieszaniny stosowane w Zakładzie mogące stanowić ryzyko zanieczyszczenia komponentów środowiska, tj. substancje wykorzystywane w niektórych surowcach (aromaty, barwniki); w związkach wykorzystywanych na linii produkcyjnej (atramenty); w preparatach do mycia i dezynfekcji instalacji; w środkach wykorzystywanych do uzdatniania wody przeznaczonej do produkcji; w związkach stosowanych w podczyszczalni ścieków, w układzie chłodniczym, oraz znajdujące się w niektórych odpadach wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji (oleje, rozpuszczalniki, sorbenty). Po przeprowadzonej analizie, biorąc pod uwagę zastosowane środki techniczne i organizacyjne w Zakładzie, uniemożliwiające wystąpienie zanieczyszczenia, w tym: magazynowanie w pomieszczeniach zamkniętych, w odpowiednich pojemnikach, oryginalnych opakowaniach, w pomieszczeniach wyposażonych w szczelne posadzki, zastosowanie wanień wychwytyjących ewentualne wycieki, zastosowanie dodatkowego proggu uniemożliwiającego wydostanie się substancji z pomieszczenia, wyposażenie instalacji w czujniki pomiaru wycieków, wyposażenie pomieszczeń w sorbenty i środki ochrony, kontrola stanu technicznego instalacji i zabezpieczeń, brak dostępu osób postronnych, oświadczone, że ryzyko zostało obniżone w stopniu pozwalającym na jego określenie, jako pomijalne. Wskazano również, że w ciągu udokumentowanej działalności produkcyjnej, nie odnotowano awarii mającej wpływ na zanieczyszczenie gruntu bądź wód gruntowych. Biorąc pod uwagę powyższe można uznać, że potencjalne ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych jest niewielkie, wobec czego odstąpiono od konieczności wykonania raportu początkowego.

Dokumentem referencyjnym, na który powołano się we wniosku przy porównaniu przedmiotowej instalacji IPPC z najlepszymi dostępnymi technikami jest głównie: Zintegrowane zapobieganie zanieczyszczeniom i ich ograniczenie – Dokument referencyjny na temat najlepszych dostępnych technik w przemyśle spożywczym, grudzień 2010.

Na podstawie informacji zawartych w przedłożonym wniosku, analizując rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne stosowane przez prowadzącego przedmiotową instalację, uznano, że instalacja do produkcji lodów w Baninie spełnia wymagania dla najlepszych dostępnych technik w oparciu o wyszczególnione w niniejszym pozwoleniu przepisy prawne i dokumenty referencyjne. Ponadto Zakład jest przygotowany organizacyjnie i technicznie do wdrażania nowych technologii dla redukcji oddziaływania na środowisko.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Od decyzji niniejszej przysługuje Stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Gdańsku, za pośrednictwem Starosty Kartuskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Pouczenie

- ✓ Stosownie do treści art. 216 ustawy Prawo ochrony środowiska, Starosta co najmniej raz na 5 lat będzie dokonywał analizy wydanego pozwolenia zintegrowanego.
- ✓ Zgodnie z art. 194 i 195 cytowanej ustawy pozwolenie zintegrowane może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania m.in. jeżeli instalacja nie jest należycie eksploatowana, przez co stwarza zagrożenie pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub zagrożenie życia lub zdrowia ludzi, eksploatacja instalacji jest prowadzona z naruszeniem warunków pozwolenia i innych przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska lub ustawy o odpadach, lub jeżeli przepisy dotyczące ochrony środowiska zmieniły się w stopniu uniemożliwiającym emisję lub korzystanie ze środowiska na warunkach określonych w pozwoleniu.
- ✓ Odpowiedzialność za szkody wyrządzone oddziaływaniem na środowisko nie wyłącza okoliczność, że działalność będąca przyczyną powstania szkód jest prowadzona na podstawie decyzji i w jej granicach – art. 325 ustawy Prawo ochrony środowiska.
- ✓ Strona jest obowiązana do przestrzegania wszystkich wymogów wynikających bezpośrednio z mocy prawa, które obowiązując z mocy prawa nie wymagają, aby umieszczać je w warunkach udzielonego zezwolenia.
- ✓ Zgodnie z art. 284 i 285 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) podmiot korzystający ze środowiska zobowiązany jest ustalać we własnym zakresie wysokość należnej opłaty za korzystanie ze środowiska i wносить ją na rachunek Urzędu Marszałkowskiego Województwa Pomorskiego w terminie: za dany rok kalendarzowy do dnia 31 marca następnego roku.

Opłatę skarbową, w wysokości 2 011 zł, zgodnie z art. 1 ust. 1 pkt 1 lit c ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tj. Dz. U. z 2016 r. poz. 1827), załącznik do ustawy – cz. III ust. 40 pkt 2, wpłacono na konto Urzędu Miejskiego w Kartuzach PKO Bank Polski S.A. Nr konta 93 1020 1811 0000 0102 0188 9476. (dowód opłaty załączono do wniosku).



Z m. STAROSTY
Elwira Hanasz-Cybulska
Elwira Hanasz-Cybulska
Kierownik Referatu Ochrony Środowiska
i Gospodarki Wodnej

Otrzymują:

1. UNILEVER POLSKA Spółka Akcyjna
al. Jerozolimskie 134, 02-305 Warszawa
2. UNILEVER POLSKA Spółka Akcyjna
Oddział Lodów i Produktów Mrożonych Zakład Produkcyjny w Baninie
ul. Lipowa 15-17, 80-297 Banino
3. a/a

Do wiadomości:

1. Urząd Marszałkowski Województwa Pomorskiego,
ul. Okopowa 21/27, 80-810 Gdańsk
2. Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Trakt Św. Wojciecha 293, 80-001 Gdańsk
3. Urząd Gminy w Żukowie
4. Minister Środowiska (+ wersja elektroniczna)

sporządziły w dniu 22.12.2016 r.

Elwira Hanasz-Cybulska /Weronika Kaliszewska/Edyta Zientarska

