

PREZYDENT MIASTA KALISZA

Kalisz; 2015-09-04

WSRK. 6223.0005.2015
D2015.08.02194

DECYZJA

Na podstawie art.181 ust.1 pkt. 1, art. 183 ust.1, 188 ust.1i 2, art. 201 ust.1, art. 202, art. 204, art. 211 i art. 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) oraz art. 104 Kodeksu postępowania administracyjnego (Dz.U. 2000 r. Nr 98, poz.1071) po rozpatrzeniu wniosku Nestle Polska S.A. z siedzibą w Warszawie ul. Szturmowa 2 w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji 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 276 Mg, zlokalizowanej na terenie Nestle Polska S.A. Oddział w Kaliszu ul. Łódzka 153;

orzekam

I. udzielić: Nestle Polska S.A., z siedzibą w Warszawie ul. Szturmowa 2, Oddział w Kaliszu ul. Łódzka 153, Nr identyfikacji podatkowej NIP 5270203968, Nr REGON 010006420 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji 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 ponad 276 Mg na dobę (*instalacja do produkcji majonezu i sosów zimnych*), zlokalizowanej w Kaliszu przy ul. Łódzkiej 153;

II. Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji

1. Rodzaj prowadzonej działalności

Nestle Polska S.A. Oddział w Kaliszu ul. Łódzka 153 jest producentem wyrobów spożywczych pod marką „Winiary”. Produkcja odbywa się na 5 wydziałach produkcyjnych:

- Wydział I – produkcja kostek rosółowych i przypraw w płynie;
- Wydział II i III – produkcja zup i deserów (*budynie, kisiele, galaretki*) w proszku;
- Wydział IV – produkcja majonezu i sosów zimnych;
- Wydział V – produkcja kaszek dla dzieci

2. Charakterystyka ogólna instalacji i stosowanych technologii

Instalacja do produkcji majonezu i sosów zimnych składa się z 4 linii:

- Linia Beil 1,
- Linia Beil 2,
- Linia Stephan,
- Linia wiaderek 3 kg.

Proces technologiczny na wszystkich liniach wygląda analogicznie. Linie Beil 1, Beil 2 oraz Stephan posiadają indywidualne zasypy, gdzie dozowane są surowce i przyprawy. Następnie zawartość trafia do homogenizatora, w którym następuje proces mieszania surowców, wody i przypraw. Gotowy produkt jest następnie pakowany w opakowania jednostkowe o różnych pojemnościach i przenoszony transporterami dalej wzdłuż linii produkcyjnej. Następnie opakowania są zamykane i etykietowane. Do zamykania słoików wykorzystywana jest para technologiczna. Gotowe produkty są układane na paletach i zabezpieczane do transportu, następnie trafiają do magazynu wyrobów gotowych, skąd następuje spedycja produktów do odbiorców.

Podstawowe wskaźniki techniczno-produkcyjne

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Wielkość produkcji
1.	Dobowa zdolność produkcyjna	Mg/dobę	276
2.	Roczna zdolność produkcyjna	Mg /rok	95 680
3.	Czas pracy instalacji	h/rok	8320

2.1. Instalacje i obiekty pomocnicze wykorzystywane w procesie produkcji majonezów i sosów zimnych:

- 1) Instalacja energetycznego spalania paliw w skład której wchodzi dwa kotły parowe firmy Babcock typ Omniblock DDH I 14.0 wyposażone w palniki przystosowane do spalania gazu ziemnego oraz oleju opałowego o mocy cieplnej $Q = 9,12$ MW każdy;
Instalacja dostarcza parę technologiczną oraz ciepłą wodę:
 - do ogrzewania pomieszczeń,
 - na cele socjalne,
 - na potrzeby maszyn i urządzeń do wytwarzania i pakowania majonezu
- 2) Instalacja do ujęcia wody podziemnej składająca się z trzech oddzielnych studni głębinowych. Maksymalna dopuszczalna ilość pobieranej wody $Q_{sr.dob.} = 586,99$ m³/d,
- 3) Podczyszczalnia ścieków technologicznych.

3. Zużycie materiałów paliw i energii

Lp.	Parametr	Jednostka	Wielkość
1.	Zużycie energii elektrycznej	kWh/rok	1700 000
2.	Zużycie gazu ziemnego	m ³ /rok	2000 000
3.	Zużycie wody do celów produkcyjnych	m ³ /rok	6 500

4. Czas pracy instalacji IPPC – instalacja do produkcji majonezu i sosów zimnych o zdolności produkcyjnej 276 Mg wyrobów gotowych na dobę

Czas pracy – 8320 godzin/rok

Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości

Nestle Polska SA Oddział w Kaliszu ul. Łódzka 153 stosuje następujące rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji, umożliwiające osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości:

- 1) właściwy dobór surowców, paliw i materiałów eksploatacyjnych zapewniający ograniczenie ich negatywnego oddziaływania na środowisko,
- 2) ograniczenie do niezbędnego minimum, uzasadnionego potrzebami technologicznymi wielkości emisji z instalacji w warunkach odbiegających od normalnych (rozruch, awaria, likwidacja),
- 3) zapobieganie, w oparciu o posiadane środki, wdrożone procedury i możliwości techniczne, powstawaniu zakłóceń w procesach technologicznych i operacjach technicznych w celu ograniczenia oddziaływania ich skutków na środowisko,
- 4) zapewnienie efektywnej gospodarki materiałowej i surowcowej przez zastosowanie systemów aparatury kontrolno-pomiarowej i optymalizację procesów technologicznych,
- 5) zintegrowany system gospodarki odpadami uwzględniający segregację, bezpieczne magazynowanie odpadów
- 6) zabezpieczenie gruntu i wód podziemnych przed zanieczyszczeniem bądź skażeniem poprzez uszczelnienie terenu w miejscach magazynowania paliw płynnych i odpadów niebezpiecznych,
- 7) bezpieczne gospodarowanie odpadami niebezpiecznymi poprzez nadzór nad prawidłowością przebiegu procesów produkcyjnych oraz przestrzeganie przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy,
- 8) postępowanie według procedury Zintegrowanego Systemu Zarządzania
 - ISO 14001 – Ochrona środowiska,
 - OHSAS 18001 – Bezpieczeństwo pracy,
 - NQMS 9001 – Jakość wyrobu gotowego,
 - ISO 22000 – Bezpieczeństwo żywności.

Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Zapewnienie efektywnego wykorzystania energii realizowane jest poprzez:

- 1) kontrolę parametrów pracy instalacji IPPC,
- 2) optymalną regulację parametrów pracy instalacji IPPC,
- 3) komputerowe sterowanie i monitorowanie procesów technologicznych,
- 4) wykorzystywanie w procesach technologicznych nowoczesnych, energooszczędnych urządzeń elektrycznych,
- 5) monitorowanie na bieżąco zużycia energii.

Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Instalacja objęta pozwoleniem zintegrowanym nie jest źródłem emisji gazów i pyłów do powietrza.

Wszystkie źródła emisji do powietrza wymagające pozwolenia, zlokalizowane na terenie zakładu są objęte pozwoleniem sektorowym. Instalacje, z których

wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza nie wymaga pozwolenia zostały zgłoszone organowi ochrony środowiska.

VI. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

VI.1. Dopuszczalne poziomy hałasu przenikającego z terenu całego zakładu (*ze wszystkich instalacji, urządzeń, pojazdów i czynności na terenie zakładu*) zostały określone w regulacji sektorowej - decyzji Prezydenta Miasta Kalisza z 4 stycznia 2012 r., sygnatura WSRK.6251.0017.2011.

VII. Warunki poboru wody i odprowadzania ścieków

VII.1. Pobór wody

Nestle Polska SA Oddział w Kaliszu ul. Łódzka 153 posiada pozwolenie wodnoprawne na pobór wody podziemnej z utworów jurajskich, za pomocą ujęcia składającego się z trzech oddzielnych studni głębinowych (nr 2, nr 3 i nr 4), udzielone decyzją Prezydenta Miasta Kalisza Nr WSRK. 6341.0138. 2013 z dnia 12 grudnia 2013 r.

Woda na potrzeby instalacji IPPC pobierana jest z sieci zakładowej w ramach ww. pozwolenia wodnoprawnego.

Maksymalna dopuszczalna ilość pobieranej wody nie powinna przekraczać:

$$\begin{aligned} Q_{\max.h} &= 57,44 \text{ m}^3/\text{h} \\ Q_{\text{śred.dob.}} &= 586,99 \text{ m}^3/\text{dobę} \\ Q_{\text{roczne}} &= 129\,133,21 \text{ m}^3/\text{rok} \end{aligned}$$

VII.2. Odprowadzenie ścieków

Wytworzone w zakładzie ścieki w tym ścieki z instalacji IPPC wprowadzane do kolektora „Winiary” stanowiącego własność Spółki Wodno-Ściekowej „Prosna” z siedzibą w Kaliszu ul. Nowy Świat 2a na podstawie umowy Nr 01/10 o odbiór i oczyszczanie ścieków z dnia 26 listopada 2010 r. zawartej pomiędzy Spółką Wodno- Ściekową „Prosna” w Kaliszu a Nestle Polska SA z siedzibą w Warszawie, Oddział w Kaliszu ul. Łódzka 153

Warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami

VIII.1. Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku w związku z eksploatacją instalacji IPPC:

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Skład chemiczny	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	2	3	4	5
1.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Składniki: tłuszcze roślinne, surowce pochodzenia zwierzęcego (żółtka jaja kurzego), ocet, sól kuchenna, cukier, kwas fosforowy, aromaty; Stan skupienia - ciecz	230,0
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Składniki: węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne i ich związki z tlenem, siarką, aminy aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne; Stan skupienia: ciecz o zabarwieniu od jasnożółtego po bursztynowe. Właściwości: H14 - ekotoksyczne	0,3
3.	15 01 04	Opakowania z metali	Składniki; żelazo, aluminium; Stan skupienia - stały	8,0
4.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Składniki: polipropylen, polietylen, polichlorek winylu, włókna celulozowe, skrobia ziemniaczana, kaolin, gips, kreda, celuloza, lignina, związki mineralne. Stan skupienia : stały	70,0
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Składniki: ditlenek krzemu, trójtlenek glinu, tlenek magnezu, tlenek wapnia, tlenek sodu, tlenek żelaza. Stan skupienia: stały	40,0
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Składniki: polipropylen, polietylen, polichlorek winylu, żelazo, aluminium, kwas azotowy, kwas fosforowy, nadtlenuk wodoru, kwas octowy, kwas nadoctowy, sól sodowa kwasu nitrylotriooctowego, wodorotlenek sodu, wodorotlenek potasu. Stan skupienia: stały Właściwości: H3-B -łatwopalne, H4- drażniące, H-14- ekotoksyczne	1,5

7.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Składniki; stal, aluminium, benzyna ciężka obrabiana wodorem, destylaty ciężkie parafinowe, ditlenek azotu, ditlenek węgla Stan skupienia: stały Właściwości: H3-B -łatwopalne, H4- drażniące, H-14- ekotoksyczne	0,1
8.	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)	Składniki: tkaniny naturalne, tkaniny sztuczne, papier, włóknina, kwas azotowy, kwas fosforowy, kwas octowy, kwas nadoctowy, sól sodowa kwasu nitrylotriooctowego, wodorotlenek sodu, wodorotlenek potasu Właściwości: H3-B -łatwopalne, H4- drażniące, H-14- ekotoksyczne	0,3
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02)	Składniki: tkaniny naturalne, tkaniny sztuczne, papier, włóknina, olej roślinny, ocet. Stan skupienia stały:	1,0
10.	17 04 05	Żelazo i stal	Żelazo, stal, Stan skupienia: stały	5,0

VIII.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

- 1) Sposób gospodarowania odpadami powinien być zgodny z zasadami gospodarowania, określonymi w przepisach ustawy o odpadach oraz w obowiązującym planie gospodarki odpadami,
- 2) odpady należy zbierać w sposób selektywny i przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania wyłącznie uprawnionym firmom,
- 3) każdy rodzaj odpadów należy magazynować oddzielnie, w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu,
- 4) transport odpadów realizowany będzie środkami odbiorcy odpadów,
- 5) odpady niebezpieczne, dla których przepisy o transporcie materiałów niebezpiecznych nie określają sposobu opakowania, powinny być przewożone w opakowaniach z materiału odpornego na działanie niebezpiecznych składników odpadów i posiadać szczelne zamknięcia zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadów w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

VIII.3. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów:

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	2	3	4
1.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	magazynowane w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach: - rampa odpadowa Wydział IV, - wyznaczone miejsce na Wydziale IV. Odpady magazynowane w paletopojemnikach
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	magazynowane w sposób selektywny w oznakowanych pojemnikach, ustawionych w wyznaczonym miejscu na Wydziale IV, następnie odpady są przekazywane do zbiorczego magazynku chemii
3.	15 01 04	Opakowania z metali	wieczka metalowe magazynowane w oznakowanym pojemniku na rampie odpadowej Wydziału IV, następnie są umieszczane w workach typu big-bag, ustawionych w zbiorczym magazynku na odpady. Puszki metalowe w wyznaczonym sektorze, na fabrycznym placu odpadowym
4.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	w pojemnikach na wydziale produkcyjnym, następnie są umieszczane w zbiorczym oznakowanym pojemniku, ustawionym na rampie odpadowej Wydziału IV
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	w pojemnikach na wydziale produkcyjnym, następnie są umieszczane w zbiorczym oznakowanym pojemniku, ustawionym na rampie odpadowej Wydziału IV
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	w pojemnikach w wyznaczonych miejscach na Wydziale IV: - stacja mycia CIP (opakowania po środkach chemicznych do czyszczenia maszyn i urządzeń); - w warsztacie mechanicznym (opakowania po olejach i smarach). Następnie są umieszczane w zbiorczym, szczelnym, zamykanym i oznakowanym pojemniku zbiorczym ustawionym przy podczyszczalni ścieków

7.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	odpady są początkowo zbierane w pojemnikach w warsztacie mechanicznym na Wydziale IV. Następnie są magazynowane w zbiorczym szczelnym i oznakowanym pojemniku w magazynku chemii
8.	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)	magazynowane selektywnie w szczelnych, zamykanych i oznakowanych pojemnikach, ustawionych w wyznaczonych miejscach w warsztacie mechanicznym
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02)	magazynowane selektywnie w szczelnych, zamykanych i oznakowanych pojemnikach, ustawionych w wyznaczonych miejscach w warsztacie mechanicznym
10.	17 04 05	Żelazo i stal	magazynowane w sposób selektywny w kontenerach w warsztacie mechanicznym oraz w kontenerach na placu o szczelnej nawierzchni

Wszystkie odpady należy zbierać w sposób selektywny z uwzględnieniem następujących warunków magazynowania:

- 1) magazynowanie odpadów może odbywać się na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny,
- 2) odpady należy magazynować w wydzielonych miejscach, na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu,
- 3) miejsca magazynowania należy zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich,
- 4) odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat.

IX. Monitorowanie procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji IPPC oraz monitoring środowiska

IX.1. Monitoring procesów technologicznych

Zakres monitoringu procesów technologicznych jest określony w dokumentach Systemu Zarządzania Jakością, instrukcjach technologicznych, procesowych i aparaturowych, instrukcjach stanowiskowych oraz dokumentacji aparatury kontrolno-pomiarowej.

1) Monitoring efektywności wykorzystania zasobów:

Monitoring efektywności wykorzystywanych zasobów realizowany jest poprzez pomiar i rejestrację zużycia mediów:

- a) pomiar ilości wody dostarczonej z wodociągu z częstotliwością raz na miesiąc,

- b) prowadzenie rejestru ilości zużywanej wody,
- c) prowadzenie kontroli ilości zużywanych paliw wykorzystywanych do celów transportowych i na potrzeby maszyn pracujących na terenie zakładu.

Monitoring parametrów technicznych

Kontrola parametrów procesów technologicznych realizowana jest poprzez:

- a) stały nadzór nad przebiegiem procesów,
- b) kontrolę prawidłowego przebiegu procesów technologicznych,
- c) wyznaczanie charakterystyk energetycznych procesów,
- d) rejestrację głównych wskazań urządzeń kontrolnych na sterowni,

IX.2. Monitoring środowiska

1) Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

Okresowe pomiary emisji do powietrza należy wykonywać dla instalacji energetycznego spalania paliw (emitory E1, E2), zgodnie z zakresem i metodyką określoną w obowiązujących przepisach prawa.

2) Monitoring ilości i jakości ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacji miejskiej

Pomiar ilości ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacji miejskiej należy wykonywać zgodnie z zakresem i metodyką określoną w obowiązujących przepisach prawa.

3) Monitoring wytwarzanych odpadów

Nestle Polska SA Oddział w Kaliszu ul. Łódzka 153 ma obowiązek prowadzić ilościową i jakościową ewidencję wytwarzanych odpadów, zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów i listą odpadów niebezpiecznych.

Ewidencję należy prowadzić z zastosowaniem:

- a) karty ewidencji odpadu, prowadzonej dla każdego rodzaju odpadu odrębnie
- b) karty przekazania odpadów.

Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Warunki pracy odbiegające od normalnych występują podczas rozruchu i wyłączenia instalacji. Rozruch i wyłączenie instalacji nie wiążą się z podwyższoną emisją zanieczyszczeń. Jedynie podczas zapłonu i wygaszania pracujących w cyklu automatycznym palników gazowych kotła technologicznego, może wystąpić większa emisja tlenków węgla. Zjawisko to trwa kilkadziesiąt sekund. Instalacja wyłączona nie jest źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza.

X.2. Stany awaryjne - awaria urządzeń ochronnych

W przypadku wystąpienia awarii elementów instalacji (urządzeń technologicznych, urządzeń odpylających, instalacji wyciągowych) urządzenia technologiczne są wyłączane aż do chwili usunięcia awarii. W przypadkach braku zasilania w energię elektryczną lub

w gaz ziemny, urządzenia technologiczne nie są użytkowane aż do chwili usunięcia awarii i przywrócenia zasilania.

Proponowane sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii

Zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, Nestle Polska SA Oddział w Kaliszu ul. Łódzka 153, nie zalicza się do zakładów o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Sytuacje awaryjne, które mogą wystąpić w zakładzie to:

- pożar,
- nieszczelność instalacji wodnej i kanalizacyjnej,
- awaria instalacji elektrycznej,
- awaria urządzeń technologicznych,
- awaria instalacji gazowej.

XI.1. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii:

1. prowadzenie procesów technologicznych zgodnie z instrukcjami technologicznymi,
2. prowadzenie stałego nadzoru nad przebiegiem procesów technologicznych,
3. prowadzenie stałej kontroli urządzeń wchodzących w skład instalacji i utrzymywanie jej w należyтым stanie technicznym,
4. eliminowanie na bieżąco wszelkiego rodzaju uszkodzeń urządzeń technologicznych,
5. prowadzenie stałego nadzoru nad dostawą i magazynowaniem substancji niebezpiecznych,
6. prowadzenie na bieżąco monitoringu zużycia substancji niebezpiecznych,
7. prowadzenie na bieżąco szkoleń w zakresie BHP dla pracowników,
8. wyznaczenie drogi ewakuacyjnej

XI.2. Sposoby postępowania w przypadku awarii urządzeń mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie środowiska

W przypadku awarii urządzeń mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie środowiska należy:

1. niezwłocznie powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Poznaniu, Delegaturę w Kaliszu,
2. przekazać organom, o których mowa w pkt. 1) informację o:
 - okolicznościach awarii,
 - niebezpiecznych substancjach związanych z awarią, umożliwiające dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska,
 - podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu się
3. dokonywać stałej aktualizacji informacji, o których mowa powyżej odpowiednio do zmiany sytuacji.

Sposób postępowania po zakończeniu działalności

W przypadku zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia instalacji powinny być zlikwidowane zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Teren po likwidacji instalacji powinien być odpowiednio zagospodarowany, co jest równoznaczne z obowiązkiem rekultywacji przez wykonanie niwelacji, ewentualnej wymiany wierzchniej warstwy gruntu, zabezpieczenie przed erozją przez obsianie i wysadzenie odpowiednią roślinnością.

- 1) W szczególności należy sporządzić projekt likwidacji obiektów i urządzeń Nestle Polska SA Oddział w Kaliszu ul. Łódzka 153, uwzględniający wytyczne projektu BREF, które zalecają:
 - minimalizację ilości ziemi wydobywanej z wykopów, ograniczenie jej przemieszczania oraz zabezpieczenie przed zanieczyszczeniem
 - zabezpieczenie gruntów przed skażeniem na skutek wycieku niewłaściwie składowanych materiałów niebezpiecznych
 - dokonanie oceny stanu zanieczyszczenia środowiska w celu opracowania harmonogramu działań rewitalizacyjnych.
- 2) Projekt rozbiórki winien również uwzględniać rewitalizację terenu po zlikwidowaniu instalacji.

Zobowiązuje Nestle Polska SA Oddział w Kaliszu ul. Łódzka do:

- 1) archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji ustalonych w punkcie IX niniejszej decyzji, przez okres nie krótszy niż wymagany w przepisach prawa
- 2) przekazywania Prezydentowi Miasta Kalisza oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Poznaniu (na adres Delegatury WIOŚ w Kaliszu) sprawozdań z okresowych pomiarów emisji w terminach określonych w obowiązujących przepisach prawa,
- 3) sporządzenia szczegółowego sprawozdania (raportu) obejmującego realizację ustaleń niniejszej decyzji – po czterech latach eksploatacji instalacji od dnia wydania niniejszej decyzji

Termin ważności pozwolenia

- 1) Ustala się termin ważności pozwolenia na czas nieoznaczony.
- 2) Niniejsze pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach, gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technikach pozwalających na znaczne zmniejszenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikać z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

Uzasadnienie

Nestle Polska SA Oddział w Kaliszu ul. Łódzka 153 wystąpiła z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji 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 276 Mg, zlokalizowanej na terenie zakładu w Kaliszu przy ul. Łódzkiej 153, na działkach o numerach ewidencyjnych: 152/4, 165/8, 166/3, 165/19, 165/20, 204/6, 212/4, 929, 930/5, 930/9, 930/10, 930/11, 931/3, 213/2, 205/3, 214/3 obręb 152 Winiary. Wstępna analiza wniosku wykazała, że przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości 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. 2014 r., poz. 1169). Wobec powyższego dla instalacji tej wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego. Przedłożony wniosek spełnia wymagania formalne określone w art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska. Opłata rejestracyjna w wysokości 7824,00 zł została wniesiona na konto bankowe Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska w Warszawie Nr 76 1130 1062 0000 0109 9520 0010. Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Prezydent Miasta Kalisza pismem nr WSRK.6223.0005.2015 z dnia 25 czerwca 2015 r. podał do publicznej wiadomości obwieszczenie, że prowadzi postępowanie w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji 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 276 Mg, zlokalizowanej na terenie Nestle Polska S.A. Oddział w Kaliszu ul. Łódzka 153. Poinformował również o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się obwieszczenia. Przedmiotowe obwieszczenie zostało umieszczone na tablicy ogłoszeń oraz na stronie internetowej Urzędu Miejskiego w Kaliszu w dniach od 01 do 27 lipca 2015 r. Zostało również rozplakatowane na terenie osiedli mieszkaniowych Kalisza (Winiary, Tyniec, Rajsków). W terminie 21 dni od ogłoszenia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy. W toku postępowania, na żądanie Urzędu Miejskiego w Kaliszu, Wydziału Środowiska, Rolnictwa i Gospodarki Komunalnej wnioskodawca uzupełnił dokumentację i przedłożył pisma: Nr SHE-52 z dnia 11.08.2015 r. określające czas pracy instalacji IPPC oraz zdolność produkcyjną instalacji oraz Nr SHE -53 z dnia 12.08.2015 r. w którym opisał sposoby osiągnięcia wysokiej efektywności ekologicznej, monitoring dotyczący: zużycia wody, procesów technologicznych i odpadów. W piśmie tym opisał sposoby zapobiegania występowaniu awarii oraz ograniczania skutków awarii. Podał dane techniczne instalacji i obiektów pomocniczych wykorzystywanych w procesie produkcji majonezów. W skład instalacji IPPC – 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 276 Mg, zlokalizowanej na terenie Nestle Polska S.A. Oddział w Kaliszu ul. Łódzka 153 wchodzi 4 linie: linia Beil 1, Beil 2, linia Stephan i linia wiader 3 kg. Proces technologiczny na wszystkich liniach wygląda analogicznie. Linie Beil 1, Beil 2 oraz Stephan posiadają indywidualne zasypy, gdzie dozowane są surowce i przyprawy. Następnie zawartość trafia do homogenizatora, w którym następuje proces mieszania surowców, wody i przypraw. Gotowy produkt jest następnie pakowany w opakowania jednostkowe o

różnych pojemnościach. Gotowe produkty trafiają do magazynu wyrobów gotowych, skąd następuje spedycja produktów do odbiorców. Instalacja pracuje – 8320 h/rok. Dobowa zdolność produkcyjna instalacji IPPC wynosi 276 Mg/dobę.

Analizowana instalacja nie jest źródłem emisji gazów i pyłów do powietrza. Źródła emisji do powietrza wymagające pozwolenia, zlokalizowane na terenie zakładu są objęte pozwoleniem sektorowym, natomiast instalacje, z których wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza nie wymaga pozwolenia zostały zgłoszone organowi ochrony środowiska.

Emisja hałasu z instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym winna być ograniczana do takiej wielkości, by sumaryczna emisja hałasu z całego terenu zakładu NESTLE (ze wszystkich instalacji, urządzeń, pojazdów i czynności na terenie zakładu) nie powodowała przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, określonych regulacją sektorową - decyzją Prezydenta Miasta Kalisza z 4 stycznia 2012 r., sygnatura WSRK.6251.0017.2011. Woda na potrzeby instalacji IPPC pobierana jest z sieci zakładowej w ramach sektorowego pozwolenia wodnoprawnego na pobór wody podziemnej z utworów jurajskich, za pomocą ujęcia składającego się z trzech oddzielnych studni głębinowych (nr 2, nr 3 i nr 4), udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Kalisza Nr WSRK.6341.0138. 2013 z 12 grudnia 2013 r. Wytworzone w zakładzie ścieki, w tym ścieki z instalacji IPPC są wprowadzane do kolektora „Winiary” stanowiącego własność Spółki Wodno-Ściekowej „Prosna” z siedzibą w Kaliszu ul. Nowy Świat 2a na podstawie umowy Nr 01/10 o odbiór i oczyszczanie ścieków z dnia 26 listopada 2010 r. zawartej pomiędzy Spółką Wodno- Ściekową „Prosna” w Kaliszu a Nestle Polska SA z siedzibą w Warszawie, Oddział w Kaliszu ul. Łódzka 153. Po wnikliwej analizie informacji podanych we wniosku stwierdzono, że przedmiotowa instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki. Proces technologiczny jest sterowany automatycznie, co zapewnia racjonalne zużycie materiałów i surowców oraz energii i paliw. Całość produkcji odbywa się pod kontrolą systemu sterującego, który zapewnia dozowanie odpowiednich składników zgodnie z recepturą oraz kontroluje przebieg procesu mieszania surowców, wody i przypraw. Gotowy produkt jest kierowany do magazynu wyrobów gotowych, skąd następuje spedycja produktów do odbiorców. Przyjęty w zakładzie system postępowania według procedury Zintegrowanego Systemu Zarządzania ISO 14001 – Ochrona środowiska, OHSAS 18001 – Bezpieczeństwo pracy, NQMS 9001 – Jakość wyrobu gotowego, ISO 22000 – Bezpieczeństwo żywności umożliwia wysoki poziom kontroli oraz monitorowania przebiegu procesów technologicznych. Użytkowanie instalacji nie spowoduje zanieczyszczenia gleby oraz wód powierzchniowych, gruntowych i podziemnych. Ścieki przemysłowe z instalacji wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych (kolektora „Winiary” stanowiącego własność Spółki Wodno-Ściekowej „Prosna” z siedzibą w Kaliszu). Zakład prowadzi zintegrowany system gospodarki odpadami oraz działania obejmujące zapobieganie i ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów. Nestle Polska SA Oddział w Kaliszu ul. Łódzka 153, nie zalicza się do zakładów o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W punkcie XI niniejszego pozwolenia, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, określono konieczność informowania odpowiednich organów o wystąpieniu awarii urządzeń mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie środowiska. Z przeprowadzonej analizy wynika, że rozpatrywana 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 276 Mg spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji. Niemniej zgodnie z art. 216 ust. 2, w świetle art. 195 ustawy Prawo ochrony środowiska w przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania. Mając powyższe na uwadze orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od decyzji niniejszej służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Kaliszu przy ul. Częstochowskiej 12, za pośrednictwem Prezydenta Miasta Kalisza, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Z up. Prezydenta Miasta Kalisza

Anna Goździńska
Z-ca Naczelnika Wydziału Środowiska,
Rolnictwa i Gospodarki Komunalnej

Otrzymują:

1. Nestle Polska SA
02-678 Warszawa ul. Szturmowa 2A
2. Nestle Polska SA Oddział w Kaliszu
62-800 KALISZ ul. Łódzka 153
3. Ministerstwo Środowiska
Departament Instrumentów Ochrony Środowiska
00-922 WARSZAWA ul. Wawelska 52/54

Do wiadomości:

1. Urząd Marszałkowski Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu
Departament Środowiska
Plac Wolności 18,
61-739 POZNAŃ

2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Poznaniu
Delegatura w Kaliszu
62-800 KALISZ ul. Piwonicka 19