

PREZYDENT MIASTA KALISZA
Główny Rynek 20, 62-80 Kalisz

WSRK.6223.0004.2016
DDM nr: D2016.06.03768

10 sierpnia 2016 r.

DECYZJA - POZWOLENIE ZINTEGROWANE
dla instalacji na terenie zakładu NESTLE POLSKA S.A. przy ul. Łódzkiej w Kaliszu

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust 1, art. 202, art. 203 ust. 1 i 3, art. 204 ust. 2, art. 211 i 378 ust. 1 ustawy z 27 kwietnia 2001 r. - *Prawo ochrony środowiska* (j.t. w Dz. U. z 2016 r. poz. 672, ze zm.) oraz art. 155 ustawy z 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks postępowania administracyjnego* (j.t. w Dz. U. z 2016 r. poz. 23)

na wniosek strony - Nestle Polska S.A.

uchylam w całości

moją **decyzję** – pozwolenie zintegrowane **WSRK. 6223.0005.2015** z dnia 2015-09-04 oraz wszystkie decyzje zmieniające powyższą decyzję

i **udzielam** Nestle Polska S.A.

pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji na terenie zakładu Nestle Polska SA Oddział w Kaliszu przy ul. Łódzkiej 153 w Kaliszu z poniżej opisanymi warunkami i parametrami:

1. Rodzaj i zakres prowadzonej działalności

1.1. Kwalifikacja działalności

Wg *PKD 2007* działalność zakładu, na którego terenie eksploatowane są instalacje objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, zalicza się do sekcji **C, Przetwórstwo przemysłowe, grupa 10.8. Produkcja pozostałych artykułów spożywczych.**

1.2. Zakres produkcji

| <i>Produkt</i> | <i>Roczna zdolność produkcyjna [Mg/rok]</i> |
|------------------------------------|---------------------------------------------|
| Majonezy i sosy | 100 740 |
| Kostki rosółowe i płynne przyprawy | 32 850 |
| Suche kulinaria | 54 750 |
| Odżywki dla dzieci | 7 665 |

1.3. Wykorzystanie energii, surowców i paliw

| Lp. | Zużycie | J.m. | Wielkość |
|-----|---------------------|---------------------|-----------|
| 1. | energia elektryczna | MWh/rok | 15 000 |
| 2. | gaz ziemny | m ³ /rok | 2 000 000 |
| 3. | sól | Mg/rok | 11 700 |
| 4. | mąka | Mg/rok | 10 000 |
| 5. | mleko w proszku | Mg/rok | 2 500 |
| 6. | mleko odtłuszczone | Mg/rok | 1 000 |
| 7. | cukier | Mg/rok | 8 700 |
| 8. | olej roślinny | Mg/rok | 28 000 |
| 9. | ocet | Mg/rok | 1 100 |
| 10. | ryż ziarnisty | Mg/rok | 1 000 |

2. Instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym

2.1. Lokalizacja instalacji

Teren zakładu Nestle Polska S.A. Oddział w Kaliszu, działki 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 w obrębie 152 Winiary, pod adresem ul. Łódzka 151-153, 62-800 Kalisz.

2.2. Rodzaj oraz parametry i warunki eksploatacyjne instalacji objętych pozwoleniem

| Kod | Rodzaj | Zdolność produkcyjna |
|-----|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|
| I1 | 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 155,775 Mg na dobę. | 537 Mg na dobę |
| I2 | Instalacja energetycznego spalania paliw – moc zainstalowana – 18,24 MW - kotłownia zakładowa | 28 Mg pary na godz. |

2.2.1. Instalacja produkcyjna I1. Opis.

Instalacja 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 537 Mg wyrobów gotowych składa się z 5 wydziałów produkcyjnych:

Wydział I – Produkcja kostek rosółowych i przypraw w płynie.

Na wydziale pierwszym produkowane są kostki rosółowe w różnych odmianach, przyprawa w płynie oraz aromaty. Produkcja kostek rosółowych rozpoczyna się od produkcji aromatów, stanowiących półprodukt. Produkcja aromatów zaczyna się od

zasypu surowców w odpowiedniej proporcji. Następnie następuje wytworzenie płynnego aromatu, jego wysuszenie i zmielenie. Surowce do produkcji kostek są naważane i zasypywane do mieszadeł. Po homogenizacji mieszanka trafia do maszyn pakujących, gdzie następuje uformowanie kostki i pakowanie w różnego rodzaju opakowania. Produkcja przyprawy w płynie rozpoczyna się od zasypu surowców w odpowiednich proporcjach i wytworzeniu z nich bazy do produkcji. Następnie w autoklawie odbywa się mieszanie i pasteryzacja bazy. Dalej przyprawa przepompowywana jest zbiorników buforowych. Następnie przepompowywana jest do zbiorników linii do rozlewnia i dalej poprzez maszyny do rozlewania trafia do różnej wielkości opakowań. Następnie wszystkie produkty w opakowaniach zbiorczych są wysyłane do klienta.

Wydział II i III – produkcja zup i deserów w proszku.

Na wydziale można wyróżnić dwa procesy technologiczne tj. proces produkcyjny zup i deserów oraz proces produkcyjny granulatów 3G. Proces produkcji zup i sosów rozpoczyna się od naważenia odpowiedniej ilości składników i poddaniu ich homogenizacji w mieszadłach, gdzie powstaje baza produkcyjna. Linie produkcyjne dostarczają bazę poprzez dozowniki ślimakowe lub objętościowe, a dodatki takie jak makaron, grzanki i suszone warzywa poprzez naważarki. Następnie produkt jest pakowany w opakowania jednostkowe, zbiorcze i wysyłany do klienta. W procesie produkcji granulatów pierwszą czynnością jest naważenie odpowiedniej ilości składników (surowców, przypraw i aromatów). Następnie składniki te są poddawane homogenizacji w mieszadłach. Kolejnym krokiem jest wytworzenie granulatu, który następnie poddawany jest procesowi suszenia w złożu fluidalnym. Wysuszone granulki są przesiewane i mieszane z warzywami. Następnie pakowane są w opakowania jednostkowe różnych rozmiarów, dalej w opakowania zbiorcze i wysyłane do klienta.

Wydział IV – produkcja majonezu i sosów zimnych.

Linie technologiczne 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 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.

Wydział V – produkty specjalnego przeznaczenia dla dzieci.

Proces produkcyjny na Wydziale V rozpoczyna się od zasypu ziaren ryżu do stacji przemiału. Tam następuje jego zmielenie. Następnie poddany może zostać procesowi CHE lub proces produkcyjny może być kontynuowany z jego pominięciem i przejściem do etapu obróbki termicznej. W dalszym etapie następuje wysuszenie ryżu w suszarce walcowej, rozdrobnienie bazy oraz zasyp i odważenie surowców suchych. Dalej surowce są mieszane w mieszalniku. Po właściwym wymieszaniu produkty są pakowane do opakowań jednostkowych, następnie paletyzowane i przewożone do magazynu wyrobów gotowych, skąd trafiają do klienta.

Podstawowe wskaźniki techniczno-produkcyjne:

| Wskaźnik | Jednostka m. | Wielkość produkcji |
|-----------------------------|--------------|--------------------|
| Dobowa zdolność produkcyjna | Mg/dobę | 537 |
| Roczna zdolność produkcyjna | Mg/rok | 196 005 |
| Czas pracy instalacji | h/rok | 8 760 |

2.2.2. Instalacja energetyczna I2. Opis.

Instalacja energetycznego spalania paliw – moc zainstalowana – 18,24 MW. Kotłownia mieszcząca się na terenie zakładu jest źródłem ciepła oraz pary technologicznej dla wszystkich pomieszczeń i instalacji funkcjonujących w zakładzie. Wyposażona jest w dwa kotły parowe firmy Babcock typ Omniblock DDH I 14.0. Każdy z kotłów wyposażony jest w palnik poziomy firmy WEISHAUPT typ RGL 72B przystosowane do spalania gazu ziemnego oraz oleju opałowego lekkiego. W przypadku braku dostaw gazu spalany jest lekki olej opałowy. Kotły wyposażono w ekonomizer odzyskujący ciepło z odprowadzanych spalin. Odzyskana energia wykorzystywana jest do podgrzewania wody na cele socjalne.

Podstawowe dane techniczno-produkcyjne (dla każdego kotła Babcock typ Omniblock DDH I 14.0):

| Lp. | Parametr | J.m. | Wartość |
|-----|------------------------------|----------------|---------|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1. | Wydajność produkcji pary | Mg/h | 14,00 |
| 2. | Pojemność wodna | m ³ | 22,18 |
| 3. | Wydajność cieplna | MW | 9,12 |
| 4. | Ciśnienie robocze | MPa | 1,37 |
| 5. | Temperatura pary | K | 467,15 |
| 6. | Temperatura spalin za kotłem | K | 453,15 |
| 7. | Sprawność | % | 97 |

Czas pracy instalacji energetycznej = 8760 h/rok.

3. Instalacje i obiekty pomocnicze wykorzystywane w procesie produkcji

- Instalacje ujęcia wody podziemnej składająca się z trzech oddzielnych studni głębinowych. Maksymalną dopuszczalną ilość pobieranej wody określa pozwolenie wodnoprawne [7] (na dzień wydania niniejszej decyzji ilość ta wynosi $Q_{\text{roczne}} = 129\,133,21 \text{ m}^3/\text{r}$).
- Podczyszczalnia ścieków technologicznych.

4. 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:

- właściwy dobór surowców, paliw i materiałów eksploatacyjnych zapewniający ograniczenie ich negatywnego oddziaływania na środowisko,
- ograniczenie do niezbędnego minimum, uzasadnionego potrzebami technologicznymi wielkości emisji z instalacji w warunkach odbiegających od normalnych (rozruch, awaria, likwidacja),
- 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,
- zapewnienie efektywnej gospodarki materiałowej i surowcowej przez zastosowanie systemów aparatury kontrolno-pomiarowej i optymalizację procesów technologicznych,
- zintegrowany system gospodarki odpadami uwzględniający segregację, bezpieczne magazynowanie odpadów,
- zabezpieczenie gruntu i wód podziemnych przed zanieczyszczeniem bądź skażeniem poprzez uszczelnienie terenu w miejscach magazynowania paliw płynnych i odpadów niebezpiecznych,
- bezpieczne gospodarowanie odpadami niebezpiecznymi poprzez nadzór nad prawidłowością przebiegu procesów produkcyjnych oraz przestrzeganie przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy,
- postępowanie według procedur Zintegrowanego Systemu Zarządzania: ISO 14001 Ochrona środowiska, OHSAS 18001 Bezpieczeństwo pracy, NQMS 9001 Jakość wyrobu gotowego, ISO 22000 Bezpieczeństwo żywności.

5. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Zapewnienie efektywnego wykorzystania energii realizowane jest poprzez:

- kontrolę parametrów pracy instalacji,
- optymalną regulację parametrów pracy instalacji,
- komputerowe sterowanie i monitorowanie procesów technologicznych,
- wykorzystywanie w procesach technologicznych nowoczesnych, energooszczędnych urządzeń elektrycznych
- bieżące monitorowanie zużycia energii.

6. Warunki wprowadzania substancji do powietrza

Źródłami emisji substancji do powietrza z instalacji Nestle Polska SA Oddział w Kaliszu ul. Łódzka 153 są procesy energetycznego spalania paliw, stacja przemiału ryżu, linia suszenia ziarenek smaku, stanowisko ostrzenia noży oraz odpowietrzenia zbiorników na surowce sypkie, proces wytwarzania przyprawy w płynie z pasteryzacją.

6.1. Instalacja 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 537 Mg wyrobów gotowych:

| Lp. | Symbol | Nazwa emitora | Wysokość | Przekrój | Prędkość gazów | Rodzaj urządzenia oczyszczającego – sprawność | Nazwa zanieczyszczenia | Emisja Maks. |
|----------|----------|-------------------------------------------------------|----------|-----------|----------------|------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|------------------------------|
| | | | m | m | m/s | % | | kg/h |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| 1. | E-3 | Stacja przemiału ryżu - zasyp ryżu z bigbagów | 26 | 0,25 m | 13,35 | Filtr tkaninowy $\eta = 95\%$ | pył ogółem -w tym pył do 10 μm | 0,0045 0,000819 |
| 2. | E-4 | Stacja przemiału ryżu - aspiracja procesu czyszczenia | 26 | 0,45 m | 7,01 | Filtr pulsacyjny $\eta = 95\%$ | pył ogółem -w tym pył do 10 μm | 0,00442 0,00397 |
| 3. | E-5 | Stanowisko ostrzenia noży | 3,5 | 0,4x0,4 m | 3,47 | Filtr tkaninowy $\eta = 80\%$ | pył ogółem -w tym pył do 2,5 μm -w tym pył do 10 μm | 0,0457 0,0457 0,0457 |
| 4. | E-6 | Linia suszenia ziarenek smaku | 25,5 | 0,5 m | 10,9 | Filtry tkaninowe kieszeniowe 4 szt. $\eta = 95\%$ | pył ogółem -w tym pył do 10 μm | 0,01388 0,01388 |
| 5. | E-7 | Zbiornik soli, poj. 50 m ³ | 17 B | 0,3 m | 0 | Filtr tkaninowy $\eta = 98\%$ | pył ogółem -w tym pył do 2,5 μm -w tym pył do 10 μm | 0,0105 0,00971 0,01008 |
| 6. | E-8 | Zbiornik mąki mokrej, poj. 80,5 m ³ | 20,9 B | 0,3 m | 0 | Filtr tkaninowy $\eta = 98\%$ | pył ogółem -w tym pył do 2,5 μm -w tym pył do 10 μm | 0,0105 0,00971 0,01008 |
| 7. | E-9 | Zbiornik mąki suchej, poj 80,5 | 20,9 B | 0,3 m | 0 | Filtr tkaninowy | pył ogółem | 0,0105 |

| | | | | | | | | |
|-----------|------|----------------------------------------------------------|--------|-------|---|----------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|
| | | czy 79,8 m ³ | | | | $\eta = 98\%$ | -w tym pył do 2,5 μm -w tym pył do 10 μm | 0,00971 0,01008 |
| 8. | E-10 | Zbiornik mleka w proszku, poj. 79,8 m ³ | 20,9 B | 0,3 m | 0 | Filtr tkaninowy $\eta = 98\%$ | pył ogółem -w tym pył do 2,5 μm -w tym pył do 10 μm | 0,00074 0,000685 0,00071 |
| 9. | E-11 | Zbiornik cukru, poj. 79,8 m ³ | 20,9 B | 0,3 m | 0 | Filtr tkaninowy $\eta = 98\%$ | pył ogółem -w tym pył do 2,5 μm -w tym pył do 10 μm | 0,0105 0,00971 0,01008 |
| 10 | E-12 | Zbiornik cukru, poj. 64,4 m ³ | 15,3 B | 0,3 m | 0 | Filtr tkaninowy $\eta = 98\%$ | pył ogółem -w tym pył do 2,5 μm -w tym pył do 10 μm | 0,0105 0,00971 0,01008 |
| 11 | E-13 | Zbiornik cukru, poj. 64,6 m ³ | 15,3 B | 0,3 m | 0 | Filtr tkaninowy $\eta = 98\%$ | pył ogółem -w tym pył do 2,5 μm -w tym pył do 10 μm | 0,0105 0,00971 0,01008 |
| 12 | E-14 | Zbiornik mąki ziemniaczanej, poj. 69,3 m ³ | 15,3 B | 0,3 m | 0 | Filtr tkaninowy $\eta = 98\%$ | pył ogółem -w tym pył do 2,5 μm -w tym pył do 10 μm | 0,0105 0,00971 0,01008 |
| 13 | E-15 | Zbiornik mąki kukurydzianej, poj. 69,3 m ³ | 15,3 B | 0,3 m | 0 | Filtr tkaninowy $\eta = 98\%$ | pył ogółem -w tym pył do 2,5 μm -w tym pył do 10 μm | 0,0105 0,00971 0,01008 |

6.2. Charakterystyka źródeł emisji i dopuszczona do wprowadzenia ilość zanieczyszczeń; instalacja energetycznego spalania paliw – moc zainstalowana – 18,24 MW:

| Źródło emisji | Charakterystyka emitora | | | Zanieczyszczenie | CAS | Wielkość emisji dopuszczalnej | |
|----------------------------------------------------------------|-------------------------|--------------|---------------------|------------------|------------|--------------------------------|-------|
| | Ozn. | Wysokość [m] | Średnica wylotu [m] | | | mg/m ³ _u | Mg/r |
| Kocioł Babcock Omniblock DDH I 14,0 - spalanie gazu ziemnego | E-1 lub E2 | 34 | 1,0 | Pył | 10102-44-0 | 5 | 0,029 |
| | | | | Dwutlenek siarki | | 35 | 0,160 |
| | | | | Tlenki azotu | | 300 | 7,400 |
| Kocioł Babcock Omniblock DDH I 14,0 - spalanie oleju opałowego | E-1 lub E2 | 34 | 1,0 | Pył | 10102-44-0 | 100 | 1,800 |
| | | | | Dwutlenek siarki | | 850 | 5,700 |
| | | | | Tlenki azotu | | 400 | 5,0 |

Urządzeń oczyszczających nie ma.

6.3. Lokalizacja emitorów

| Symbol | Nazwa emitora | Wysokość | Xe | Ye |
|--------|----------------------------------------------------------------|----------|-------|-------|
| | | m | m | m |
| E-1 | Kocioł Babcock Omniblock DDH I 14,0 - spalanie gazu ziemnego | 34 | 612 | 426,5 |
| E-2 | Kocioł Babcock Omniblock DDH I 14,0 - spalanie oleju opałowego | 34 | 612 | 426,5 |
| E-3 | Stacja przemiału ryżu - zasyp ryżu z bigbagów | 26 | 454,6 | 338 |
| E-4 | Stacja przemiału ryżu - aspiracja procesu czyszczenia | 26 | 452 | 331 |
| E-5 | Stanowisko ostrzenia noży | 3,5 | 537,1 | 668,3 |
| E-6 | Linia suszenia ziarenek smaku | 25,5 | 588,5 | 366,5 |
| E-7 | Zbiornik soli, poj. 50 m ³ | 17 B | 683,3 | 447,3 |
| E-8 | Zbiornik mąki mokrej, poj. 80,5 m ³ | 20,9 B | 610 | 309,3 |
| E-9 | Zbiornik mąki suchej, poj. 80,5 m ³ | 20,9 B | 614 | 307,8 |
| E-10 | Zbiornik mleka w proszku, poj. 79,8 m ³ | 20,9 B | 618,3 | 306,7 |
| E-11 | Zbiornik cukru, poj. 79,8 m ³ | 20,9 B | 622,1 | 305,7 |
| E-12 | Zbiornik cukru, poj. 64,4 m ³ | 15,3 B | 578,2 | 337,3 |
| E-13 | Zbiornik cukru, poj. 64,6 m ³ | 15,3 B | 582,9 | 335,8 |
| E-14 | Zbiornik mąki ziemniaczanej, poj. 69,3 m ³ | 15,3 B | 587,8 | 334,5 |
| E-15 | Zbiornik mąki kukurydzianej, poj. 69,3 m ³ | 15,3 B | 592,1 | 333,8 |

Legenda: P -powierzchniowy, L -liniowy, Z -zadaszony B -wylot boczny

6.4. Roczna dopuszczalna wielkość emisji dla zakładu:

| Lp. | Nazwa zanieczyszczenia | Emisja roczna Mg/rok |
|-----|---------------------------------------------------------|-------------------------|
| 1 | 2 | 3 |
| 1. | pył ogółem w tym pył do 2,5 µm w tym pył do 10 µm | 2,091 1,91 2,026 |
| 2. | dwutlenek siarki | 5,86 |
| 3. | tlenki azotu jako NO ₂ | 12,4 |
| 4. | tlenek węgla | 1,04 |

6.5. Działania mające na celu ograniczenie emisji odorów:

Wyposażenie instalacji odciągowej z linii produkcji i pasteryzacji płynnych przypraw w urządzenia ograniczające emisję odorów. Termin zrealizowania powyższego rozwiązania technicznego ustala się na 31 grudnia 2017 r.

7. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Dopuszczalne poziomy hałasu przenikającego z terenu całego zakładu NESTLE (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 [5].

8. Warunki poboru wody i odprowadzania ścieków

Pobór wody podziemnej z utworów jurajskich, za pomocą ujęcia składającego się z trzech studni głębinowych, został określony w regulacji sektorowej, pozwoleniu wodnoprawnym udzielonym decyzją Prezydenta Miasta Kalisza WSRK.6341.0138.2013 z 12 grudnia 2013 r. [7].

Wytworzone w zakładzie ścieki, w tym ścieki z instalacji IPPC, wprowadzane są do kolektora „Winiary” stanowiącego własność Spółki Wodno-Ściekowej „Prosna” z siedzibą w Kaliszu ul. Nowy Świat 2a na podstawie zawartej pomiędzy Spółka Wodno-Ściekową „Prosna” w Kaliszu a Nestle Polska SA z siedzibą w Warszawie, Oddział w Kaliszu, ul. Łódzka 153.

9. Warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami

9.1. Ilość odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku w związku z eksploatacją 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 537 Mg wyrobów gotowych:

| Lp. | Kod | Charakterystyka odpadu | Skład chemiczny | Ilość [Mg/rok] |
|-----|-----------|---------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 1 | 02 03 04 | Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa | tłuszcze roślinne, surowce pochodzenia zwierzęcego (żółtko jaja kurzego) i roślinnego, ocet, sól kuchenna, cukier, aromaty Stan skupienia – stały / ciekły | 900,0 |
| 2 | 02 05 01 | Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania | surowce pochodzenia zwierzęcego i roślinnego Stan skupienia – stały | 250,0 |
| 3 | 07 07 04* | Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzyste | destylaty ciężkie parafinowe, kwasy sulfonowe, alkohole Stan skupienia – ciekły Właściwości: H3-B łatwopalne | 2,000 |
| 4 | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | Żelazo i jego stopy | 50,0 |
| 5 | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | Aluminium, brąz, miedź | 20,0 |
| 6 | 13 02 08* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | olej mineralny, syntetyczne oleje węglowodorowe, kompleksowe mydło glinowe, oleje estrowe Stan skupienia – ciekły Właściwości: H14 - ekotoksyczne | 3,000 |
| 7 | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | włókna celulozowe, skrobia ziemniaczana, kaolin, talk, gips, kreda Stan skupienia - stały | 700,0 |
| 8 | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | polipropylen, polietylen, polichlorek winylu Stan skupienia - stały | 400,0 |
| 9 | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Włókna celulozowe, stal | 500,0 |
| 10 | 15 01 04 | Opakowania z metali | żelazo, aluminium | 20,0 |

| Lp. | Kod | Charakterystyka odpadu | Skład chemiczny | Ilość [Mg/rok] |
|-----|-----------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| | | | Stan skupienia – stały | |
| 11 | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | żelazo, aluminium, włókna celulozowe, polipropylen, polietylen, polichlorek winylu | 200,0 |
| 12 | 15 01 06 | Zmieszane odpady opakowaniowe | włókna celulozowe, skrobia ziemniaczana, kaolin, talk, gips, kreda, celuloza, lignina, hemicelulozy, związki mineralne, polipropylen, polietylen, polichlorek winylu Stan skupienia – stały | 800,0 |
| 13 | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | ditlenek krzemu, tritlenek diglinu, tlenek magnezu, tlenek wapnia, tlenek sodu, tlenek dipotasu, tritlenek diżelaza Stan skupienia – stały | 100,0 |
| 14 | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne) H3-B, H4, H14 | polipropylen, polietylen, polichlorek winylu, żelazo, aluminium, kwas azotowy(V), kwas fosforowy(V), nadtlenek wodoru, kwas octowy, kwas nadoctowy, etoksyłowany alkohol tłuszczowy, chlorek benzalkoniowy, chlorek didecyldimetyloamoniowy, sól organiczna, sól sodowa kwasu nitrylotriooctowego, wodorotlenek sodu, wodorotlenek potasu, poliDADMAC (chlorek diallilodimetyloamoniowy) Stan skupienia – stały Właściwości: H3-B łatwopalne, H4 drażniące, H14 ekotoksyczne | 10,000 |
| 15 | 15 01 11* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | stal, aluminium, benzyna ciężka obrabiana wodorem, destylaty ciężkie parafinowe, ditlenek węgla Stan skupienia – stały Właściwości: H3-B łatwopalne, H4 drażniące, H14 | 0,500 |

| Lp. | Kod | Charakterystyka odpadu | Skład chemiczny | Ilość [Mg/rok] |
|-----|-----------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| | | | ekotoksyczne | |
| 16 | 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) | tkaniny naturalne, tkaniny sztuczne, papier, włóknina, kwas azotowy(V), kwas fosforowy(V), nadtlenek wodoru, kwas octowy, kwas nadoctowy, etoksylogowany alkohol tłuszczowy, chlorek benzalkoniowy, chlorek didecyldimetyloamoniowy, sól organiczna, sól sodowa kwasu nitrylotriooctowego, wodorotlenek sodu, wodorotlenek potasu Stan skupienia – stały Właściwości: H3-B łatwopalne, H4 drażniące, H14 ekotoksyczne | 10,000 |
| 17 | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | tkaniny naturalne, tkaniny sztuczne, papier, włóknina, olej roślinny, ocet Stan skupienia – stały | 150,0 |
| 18 | 16 01 03 | Zużyte opony | kauczuk, sadza, stal, kord tekstylny, tlenek cynku, siarka Stan skupienia - stały | 3,0 |
| 19 | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | elementy wielomateriałowe, stal, miedź, tworzywa sztuczne, szkło, rtęć Stan skupienia – stały Właściwości:H14 ekotoksyczne | 1,000 |
| 20 | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Elementy wielomateriałowe, stal, miedź, tworzywa sztuczne, szkło Stan kupienia - stały | 10,0 |
| 21 | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Elementy wielomateriałowe, stal, miedź, tworzywa sztuczne, szkło Stan kupienia - stały | 50,0 |
| | 16 03 80 | Produkty spożywcze | surowce pochodzenia roślinnego | 150,0 |

| Lp. | Kod | Charakterystyka odpadu | Skład chemiczny | Ilość [Mg/rok] |
|-----|-----------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| | | przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia | i zwierzęcego, aromaty Stan skupienia – stały lub płynny w zależności od produktu | |
| 22 | 16 05 06* | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych, | węglan sodu, chlorek magnezu, węglan potasu, tlenek glinu, molibdenian sodu, chlorek magnezu, wodorowęglan sodu, kwas glutaminowy, kofeina, azotan potasu, kwas l-askorbinowy, jodek potasu, siarczan żelaza, monowanadan amonu, kwas pikrynowy, kreatynina, rodanek potasu, błękit bromometylowy, kwas kalkonokarboksyłowy, 1-butanol, poliwinylpyrolidyna, maltoza, octan magnezu, octan potasu, ksylen, toluen, podchloryn sodowy, octan ołowiu, azotyn sodu Właściwości: H3-B łatwopalne, H4 drażniące, H14 ekotoksyczne | 3,000 |
| 23 | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | obudowy akumulatorów z tworzyw sztucznych, elementy stalowe, miedziane, sole litowe | 0,5 |
| 24 | 17 01 07 | Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 | cement, wapno, kruszywa, elementy ceramiki szklonej, cegła | 20,0 |
| 25 | 17 04 02 | Aluminium | Aluminium Stan skupienia - stały | 2,0 |
| 26 | 17 04 05 | Żelazo i stal | żelazo i jego stopy Stan skupienia - stały | 50,0 |
| 27 | 19 08 01 | Skratki | odpady pochodząc będą z procesu mechanicznego oczyszczania ścieków, stanowiąc je będą substancje stałe wydzielone na kracie, głównie | 15,0 |

| Lp. | Kod | Charakterystyka odpadu | Skład chemiczny | Ilość [Mg/rok] |
|-----|----------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| | | | papier i substancje biologiczne | |
| 28 | 19 08 02 | Zawartość piaskowników | piasek | 12,0 |
| 29 | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | odpady pochodząc będą z procesu mechaniczno-chemicznego oczyszczania ścieków, stanowiąc je będą tłuszcze i zawiesiny wydzielone we flotatorze podczyszczalni, pozostałości chemii do oczyszczania ścieków -tanina modyfikowana, chlorek diallilodimetyloamoniowy) | 500,0 |

| Lp. | Kod | Charakterystyka odpadu | Skład chemiczny | Ilość [Mg/Rok] |
|-----|-----------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 1 | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne) | polipropylen, polietylen, polichlorek winylu, żelazo, aluminium, żelazo, aluminium, wodorotlenek sodu, siarczan (IV) dipotasu, chloran (I) sodu, bromochloro-5,5-dimethylhydantion. Stan skupienia - stały Właściwości: H4 - drażniące, H5 - szkodliwe, H14 - ekotoksyczne | 0,500 |
| 2 | 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) | wodorotlenek sodu, siarczan (IV) dipotasu, chloran (I) sodu, bromochloro-5,5-dimethylhydantion, tkaniny naturalne i sztuczne Stan skupienia - stały Właściwości: H4 - drażniące, H14 - ekotoksyczne | 0,500 |
| 3 | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | tkaniny naturalne i sztuczne Stan skupienia - stały | 0,5 |

9.2. Sposób gospodarowania odpadami

9.2.1. Ogólne zasady postępowania z odpadami.

Sposób gospodarowania odpadami powinien być zgodny z zasadami gospodarowania, określonymi w przepisach ustawy o odpadach oraz w obowiązującym planie gospodarki odpadami.

Odpady należy zbierać w sposób selektywny i przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania wyłącznie uprawnionym podmiotom.

Każdy rodzaj odpadów powinien być magazynowany oddzielnie, w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu.

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

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

Transport odpadów realizowany będzie środkami odbiorcy odpadów. 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.

9.2.2. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

| Lp. | Kod | Rodzaj odpadów | Miejsce i sposób magazynowania |
|-----|-----------|----------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1 | 02 03 04 | Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa | Odpady magazynowane są w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach: - rampa odpadowa na poszczególnych wydziałach, - wyznaczone miejsce przy linii produkcyjnej. Następnie odpady z poszczególnych wydziałów są przekazywane do zbiorczego magazynu na tego typu odpady. Część odpadów (zapakowane produkty) jest przekazywana do magazynu odpadów z logo |
| 2 | 02 05 01 | Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania | Odpady magazynowane są w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach: - wyznaczone miejsce przy linii produkcyjnej. Następnie odpady są przekazywane do zbiorczego magazynu odpadów |
| 3 | 07 07 04* | Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste | Pomieszczenie warsztatu. Odpady niebezpieczne płynne są przechowywane w szczelnych pojemnikach na specjalnych tacach wychwytowych, których pojemność jest dostosowana do ilości przechowywanych środków chemicznych |
| 4 | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | Odpady magazynowane są w kontenerze na placu składowania odpadów, nieopodal warsztatu mechanicznego |
| 5 | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | Odpady magazynowane są w kontenerze lub beczce na placu składowania odpadów, nieopodal warsztatu mechanicznego |
| 6 | 13 02 08* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Przepracowane oleje trafiają do oznaczonych pojemników na poszczególnych wydziałach produkcyjnych (pojemnik zgodnie z wewnętrzną procedurą oznakowane są napisem „OLEJ ODPADOWY”), następnie odpad ten jest przekazywany do zbiorczego magazynku chemii, gdzie znajduje się zbiorczy pojemnik na przepracowane oleje maszynowe |
| 7 | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Odpady w pierwszej kolejności trafiają do pojemników na poszczególnych wydziałach |

| Lp. | Kod | Rodzaj odpadów | Miejsce i sposób magazynowania |
|-----|-----------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| | | | produkcyjnych, a następnie do kontenerów zbiorczych, po napełnieniu są przewożone do zbiorczego prasokontenera |
| 8 | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Odpady w pierwszej kolejności trafiają do pojemników na poszczególnych wydziałach produkcyjnych, a następnie do zbiorczego prasokontenera, gdzie następuje ich sprasowanie |
| 9 | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Odpady zaraz po wytworzeniu przewożone są na plac składowania odpadów, gdzie posiadają wydzieloną strefę |
| 10 | 15 01 04 | Opakowania z metali | Wieżka metalowe oraz nakrętki trafiają do pojemników na wydziale produkcyjnym a następnie do zbiorczych pojemników, które znajdują się na rampach odpadowych wydziałów produkcyjnych, po napełnieniu pojemników odpadu są przewożone w worku typu big-bag do zbiorczego magazynu na odpady z logo |
| 11 | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | Odpady z wydziałów produkcyjnych i magazynu surowców i opakowań są przewożone do zbiorczego magazynu na odpady z logo |
| 12 | 15 01 06 | Zmieszane odpady opakowaniowe | Odpady trafiają do wyznaczonych pojemników znajdujących się na wydziałach produkcyjnych, a następnie do zbiorczych pojemników, które znajdują się na rampach odpadowych przy poszczególnych wydziałach |
| 13 | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | Odpady trafiają do wyznaczonych pojemników znajdujących się na wydziałach produkcyjnych, a następnie do zbiorczych kontenerów, które znajdują się na rampach odpadowych przy poszczególnych wydziałach |
| 14 | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne) | Puste opakowania początkowo są zbierane w wyznaczonych miejscach na wydziałach produkcyjnych – puste opakowania po środkach chemicznych do czyszczenia maszyn i urządzeń, warsztaty mechaniczne – opakowania po olejach i smarach, kotłownia – opakowania po środkach do uzdatniania |

| Lp. | Kod | Rodzaj odpadów | Miejsce i sposób magazynowania |
|------------|------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| | | H3-B, H4, H14 | wody kotłowej. Następnie ww. odpady trafiają do zbiorczego, zamykanego od góry, szczelnego pojemnika na ten rodzaj odpadu, który znajduje się przy podczyszczalni ścieków |
| 15 | 15 01 11* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | Odpady są przechowywane w wyznaczonych pojemnikach w warsztatach mechanicznych na poszczególnych wydziałach oraz w warsztacie głównym, a następnie są przekazywane do Magazynku chemii |
| 16 | 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) | Odpady magazynowane są w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach, w szczelnych, zamykanych, pojemnikach w warsztatach mechanicznych na poszczególnych wydziałach, mechanicznym głównym i kotłowni |
| 17 | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Odpady trafiają do pojemników na wydziałach produkcyjnych i warsztatach a następnie do kontenerów zbiorczych, które stoją przy każdym wydziale produkcyjnym lub jednostce pomocniczej |
| 18 | 16 01 03 | Zużyte opony | Odpady magazynowane są luzem w sposób selektywny w wyznaczonym miejscu przy warsztacie mechanicznym |
| 19 | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Odpady magazynowane są w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach, w szczelnych, zamykanych, pojemnikach w magazynku odpadów niebezpiecznych |
| 20 | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Odpady magazynowane są w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach, w pojemnikach w magazynku odpadów niebezpiecznych lub na placu odpadowym |
| 21 | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Odpady magazynowane są w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach w pojemnikach w warsztacie mechanicznym lub na placu odpadowym |

| Lp. | Kod | Rodzaj odpadów | Miejsce i sposób magazynowania |
|------------|------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| | 16 03 80 | Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia | Odpady magazynowane są w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach: - rampa odpadowa wydziału V, - zbiorczy magazyn odpadów |
| 22 | 16 05 06* | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych, | Odpady magazynowane są w sposób selektywny, w specjalnym zamykanym pomieszczeniu przylegającym do pomieszczenia laboratorium. Odpad magazynowany jest na tacy wychwytowej przechwytyjącej ewentualne wycieki |
| 23 | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | Odpady magazynowane są w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach, w szczelnych, zamykanych, pojemnikach w warsztacie mechanicznym |
| 24 | 17 01 07 | Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 | Odpady magazynowane są w sposób selektywny, w kontenerach na placu o szczelnej nawierzchni. W przypadku odpadów o dużych gabarytach dopuszcza się ich składowanie luzem w wyznaczonym miejscu na placu odpadowym |
| 25 | 17 04 02 | Aluminium | Odpady magazynowane są w sposób selektywny, w kontenerach w warsztacie mechanicznym oraz w kontenerze na placu o szczelnej nawierzchni |
| 26 | 17 04 05 | Żelazo i stal | Odpady magazynowane są w sposób selektywny, w kontenerach w warsztacie mechanicznym oraz w kontenerze na placu o szczelnej nawierzchni. W przypadku odpadów o dużych gabarytach dopuszcza się ich składowanie luzem w wyznaczonym miejscu na placu odpadowym |
| 27 | 19 08 01 | Skratki | Odpad składowany będzie w szczelnym kontenerze, stojącym w nieprzepuszczalnej tacy wychwytowej połączonej z podczyszczalnią ścieków. Pojemnik znajduje się przy budynku podczyszczalni ścieków |
| 28 | 19 08 02 | Zawartość piaskowników | Odpad nie będzie magazynowany na terenie zakładu. Bezpośrednio po wytworzeniu, podczas procesu czyszczenia osadnika osad zostaje wypompowany i przekazany są kolejnym posiadaczom |

| Lp. | Kod | Rodzaj odpadów | Miejsce i sposób magazynowania |
|-----|----------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 29 | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | Odpad magazynowany będzie w szczelnym, zamykanym od góry kontenerze w budynku podczyszczalni ścieków lub na placu o utwardzonej nawierzchni, w pobliżu podczyszczalni ścieków |

10. Monitoring procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji IPPC oraz monitoring środowiska

10.1. 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.

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów realizowany jest poprzez pomiar i rejestrację zużycia w mediów w następującym zakresie:

- pomiar ilości wody dostarczonej z wodociągu nie rzadziej niż raz w miesiącu,
- prowadzenie rejestru ilości zużywanej wody,
- prowadzenie kontroli ilości zużywanych paliw wykorzystywanych do celów grzewczych, transportowych i na potrzeby maszyn pracujących na terenie zakładu.

Monitoring parametrów technicznych realizowany jest poprzez:

- stały nadzór nad przebiegiem procesów,
- kontrolę prawidłowego przebiegu procesów technologicznych,
- wyznaczanie charakterystyk energetycznych procesów,
- rejestrację głównych wskazań urządzeń kontrolnych na sterowni.

10.2. Monitoring środowiska

10.2.1. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

Okresowe pomiary emisji do powietrza należy wykonywać dla instalacji energetycznego spalania paliw (emitory E1 i E2), zgodnie z zakresem i metodyką określoną w obowiązujących przepisach prawa. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji usytuować zgodnie z Polską Normą PN-Z-04030-7/94. „Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metoda grawimetryczną”.

10.2.2. Monitoring wytwarzanych odpadów

Nestle Polska SA Oddział w Kaliszu ul. Łódzka 153 ma obowiązek prowadzić ilościową i jakościową ewidencję wytwarzanych odpadów, zgodnie z obowiązującym katalogiem odpadów. Ewidencję należy prowadzić z zastosowaniem kart ewidencji odpadów (odrębnej dla każdego kodu odpadu) oraz kart przekazania odpadów.

10.2.3. Monitoring emisji hałasu

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy wykonywać z częstotliwością nie mniejszą niż raz na dwa lata, w punktach pomiarowych usytuowanych przy najbliższych zakładowi budynkach mieszkalnych oraz na granicy terenów podlegających ochronie akustycznej.

Sprawdzające pomiary hałasu należy także wykonać po każdej istotnej zmianie urządzeń lub po zainstalowaniu nowych urządzeń będących źródłem hałasu.

10.2.4. Monitoring ilości i jakości ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacji miejskiej

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

11. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

11.1. Rozruch 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 może występować zwiększona emisja tlenków węgla. Zjawisko to trwa kilkadziesiąt sekund. Wyłączona instalacja nie jest źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza.

11.2. 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 przypadku braku zasilania w energię elektryczną lub w gaz ziemny, urządzenia technologiczne nie są użytkowane, aż do chwili usunięcia awarii i przywrócenia zasilania.

11.3. Proponowane sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii

11.3.1. Możliwe sytuacje awaryjne

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.

11.3.2. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii

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

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

W wypadku awarii urządzeń mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie środowiska należy niezwłocznie zawiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Poznan - Delegaturę w Kaliszu. Organom tym należy przekazać informację o:

- okolicznościach wystąpienia 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.
- z aktualizacją powyższych informacji odpowiednio do zmiany sytuacji.

12. Sposób postępowania po zakończeniu działalności

W wypadku zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia instalacji powinny być zlikwidowane zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Teren po likwidacji 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.

W szczególności należy sporządzić projekt likwidacji obiektów i urządzeń Nestle Polska SA Oddział w Kaliszu, 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.

Projekt rozbiórki winien również uwzględniać rewitalizację terenu po zlikwidowaniu instalacji.

13. Obowiązki sprawozdawcze

Nestle Polska SA Oddział w Kaliszu ul. Łódzka ma obowiązek:

- archiwizowania danych dotyczących i monitoringu środowiska, ustalonych w punkcie 10. niniejszej decyzji, przez okres nie krótszy niż wymagany w przepisach prawa,
- 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,
- sporządzenia szczegółowego sprawozdania (raportu) obejmującego realizację ustaleń niniejszej decyzji – po czterech latach eksploatacji instalacji od dnia wydania niniejszej decyzji.

14. Termin ważności pozwolenia

Pozwolenia udziela się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Wydając niniejsze pozwolenie rozpatrzono następujące dokumenty i materiały:

- [1] Kopia zawiadomienia Wielkopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o wszczęciu postępowania w sprawie wstrzymania użytkowania instalacji eksploatowanych na terenie zakładu NESTLE w Kaliszu bez wymaganego pozwolenia zintegrowanego; KDI.7060.21.2016.ml z 19 kwietnia 2016 r.
- [2] Wniosek Nestle Polska S.A. Oddział w Kaliszu, znak SHE:15, data 12.04.2016. o wydanie pozwolenia zintegrowanego, wpisany do ogólnodostępnego internetowego wykazu <http://www.ekoportal.gov.pl> pod numerem 40/2016.
- [3] Potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej (2038 zł) i opłaty rejestracyjnej (12000 zł) za wydanie pozwolenia zintegrowanego.

- [4] Dokumentacja do wniosku o pozwolenie zintegrowane, sporządzona przez specjalistę z firmy EKOLOGIS Laboratorium Badań Środowiskowych S.C. Wrocław, w kwietniu 2016 r. z uzupełnieniami i wyjaśnieniami wnioskującego z datą 06.05.2016 i 27.06.2016 r.
- [5] Decyzja o dopuszczalnym poziomie hałasu przemysłowego w środowisku zakładu „Nestle Polska” przy ul. Łódzkiej w Kaliszu, wydana 4 stycznia 2012 r. przez Prezydenta Miasta Kalisza z sygnaturą WSRK.6251.0017.2011.
- [6] Decyzja – pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie ścieków do kanalizacji, WSRK.6341.0030.2015 z 30 marca 2015 r.
- [7] Decyzja z 12 grudnia 2013 r. – pozwolenie wodnoprawne na pobór wód podziemnych, WSRK.6341.0138.2013.
- [8] Decyzja z 27 marca 2013 r. o ustanowieniu stref ochronnych ujęć wody podziemnej, WSRK.6320.0002.2013.

Firma *Nestle Polska SA Oddział w Kaliszu* (ul. Łódzka 153) wystąpiła z wnioskiem [2] o uchylenie dotychczasowego i udzielenie nowego pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych produktów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej 537 Mg wyrobów gotowych. Instalacje eksploatowane są na terenie zakładu w Kaliszu przy ulicy 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 Winiary. Ponadto wnioskodawca wystąpił na podstawie art. 203 ust. 3. ustawy *Prawo ochrony środowiska* (dalej POŚ) o objęcie pozwoleniem zintegrowanym położonej na terenie tego samego zakładu instalacji niewymagającej pozwolenia zintegrowanego – instalacji energetycznego spalania paliw o mocy zainstalowanej 18,24 MW – i ustalenia dla niej warunków wprowadzania substancji i energii do środowiska. Instalacja do obróbki i przetwórstwa (poza wyłącznym pakowaniem) produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych produktów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej 537 Mg wyrobów gotowych, kwalifikuje się do rodzajów instalacji wyszczególnionych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów przedsięwzięć mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U.2014.1169) i wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Informacja o możliwości zapoznania się z przedłożonym wnioskiem [2] z dokumentacją została podana do publicznej wiadomości. W okresie upublicznienia stosownego obwieszczenia Prezydenta Miasta Kalisza - od 31 maja do 3 lipca 2016 r. - nie wpłynęły żadne uwagi ani propozycje od społeczeństwa. Zgodnie z wnioskiem [2][3] niniejsze pozwolenie zintegrowane obejmuje dwie instalacje znajdujące się na terenie zakładu Nestle Polska SA Oddział w Kaliszu ul. Łódzka 153: instalację do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych produktów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej 537 Mg wyrobów gotowych oraz instalację energetycznego spalania paliw o mocy zainstalowanej 18,24 MW. W skład pierwszej z nich wchodzi pięć wydziałów produkcyjnych: wydział I – produkcja kostek rosółowych i przypraw w płynie, wydział II i III – produkcja zup i deserów w proszku, wydział IV – produkcja majonezu i sosów zimnych, wydział V – produkcja kaszek dla dzieci. Proces produkcyjny na wszystkich wydziałach wygląda podobnie i polega na naważeniu odpowiedniej masy surowców, ich homogenizacji i zapakowaniu w opakowania jednostkowe i zbiorcze. Proces na wydziale V wymaga dodatkowo przemiału ryżu i obróbki termicznej. Niektóre półprodukty na wydziałach II, III i V wymagają suszenia przed dalszą obróbką. Gotowe produkty trafiają do magazynów wyrobów gotowych, skąd następuje ich spedycja do odbiorców. Czas pracy instalacji wynosi 8760 h/rok. Instalacja energetycznego spalania paliw o mocy zainstalowanej 18,24 MW składa się z dwóch kotłów parowych firmy Babcock typ Omniblock DDH I 14.0 o zdolności produkcji pary 14 Mg/h każdy. Kotły wyposażone są w palniki poziome firmy WEISHAUPT typ RGL 72B. Kotły eksploatowane są naprzemiennie przez cały rok tj. 8760 godz. Kotły mogą być zasilane zarówno gazem ziemnym jak i olejem opałowym lekkim. Instalacja została wyposażona w ekonomizer odzyskujący ciepło z odprowadzanych spalin. Odzyskana energia

wykorzystywana jest do podgrzewania wody na cele socjalne. Analizowane instalacje są źródłem emisji gazów i pyłów do powietrza. Źródła emisji zanieczyszczeń gazowych i pyłowych wymagających pozwolenia stanowią: stacja przemiału ryżu (aspiracja zasypu ryżu, proces czyszczenia z filtrem pulsacyjnym), stanowisko ostrzenia noży, linia suszenia ziarenek smaku, zbiorniki materiałów sypkich (9 szt.) oraz spalanie paliwa w kotłach parowych firmy Babcock typ Omniblock DDH I 14.0 (2 szt.). Emisja ze wszystkich wyżej wymienionych źródeł została określona w niniejszym pozwoleniu. Ustalony został również zakres i sposób monitoringu wielkości emisji. Pozostałe źródła tj. stanowiska spawalnicze oraz dygestoria, nie wymagają pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza, ich eksploatacja została zgłoszona właściwym miejscowo organom ochrony środowiska. Analiza przełożonego wniosku wykazała, że emisja substancji do powietrza nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z 26 stycznia 2010 roku *w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz.U.2010.1687). Instalacje w zakładzie nie zostały rozbudowane, ani zmienione w sposób istotny od czasu wydania ostatniego pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów. Zakład stosuje rozwiązania minimalizujące wpływ emisji zanieczyszczeń do powietrza. Standardy emisyjne w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z kotłów parowych firmy Babcock typ Omniblock DDH I 14.0 ustalono zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 4 listopada 2014 roku *w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów* (Dz.U.2014.1546). Woda na potrzeby instalacji pobierana jest z zakładowej sieci wodociągowej w ramach sektorowego pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód podziemnych z utworów jurajskich za pomocą ujęcia składającego się z trzech studni głębinowych [7-8]. Ścieki powstające na skutek funkcjonowania zakładu odprowadzane są do kolektora „Winiary” stanowiącego własność Spółki Wodno-Ściekowej „Prosna” z siedzibą w Kaliszu ul. Nowy Świat 2a na podstawie umowy Nr 01/10 z 26 listopada 2010 r. o odbiór i oczyszczanie ścieków zawartej pomiędzy Spółką Wodno-Ściekową „Prosna” a Nestle Polska SA z siedzibą w Warszawie, Oddział w Kaliszu ul. Łódzka 153. Po analizie informacji zawartych we wniosku, stwierdzono, iż instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki. Automatyczne sterowanie procesem produkcyjnym zapewnia racjonalne wykorzystanie surowców, energii i paliw. Funkcjonujące w zakładzie systemy zarządzania ISO 14001 – Ochrona środowiska, OHSAS 18001 – Bezpieczeństwo pracy, NQMS 9001 – Jakość wyrobu gotowego umożliwiają wysoki poziom kontroli procesu produkcyjnego. Eksploatacja instalacji nie będzie powodowała zanieczyszczenia gleby, ziemi, oraz wód gruntowych. Zakład prowadzi zintegrowany system gospodarki odpadami oraz działania obejmujące zapobieganie i ograniczanie ilości powstających odpadów. Z przeprowadzonej analizy dokumentacji wynika, że instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych produktów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej 537 Mg wyrobów gotowych spełnia wymagania niezbędne do udzielenia jej pozwolenia zintegrowanego, a jej eksploatacja prowadzona zgodnie z określonymi w niniejszym pozwoleniu warunkami, zapewnia dotrzymanie standardów oraz wymaganych prawem parametrów środowiska. Niniejsze pozwolenie nie reglamentuje i nie ingeruje w zagadnienia ochrony środowiska przed hałasem oraz w zagadnienia gospodarki wodno-ściekowej gdyż zagadnienia te są uregulowane w decyzjach sektorowych [5-8]. Wobec niewystąpienia wnioskującego o określenie terminu obowiązywania decyzji, niniejsze pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

Informacje:

Niniejsze pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w wypadkach, 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.

Wyniki pomiarów należy przekazywać Prezydentowi Miasta Kalisza oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie do 30 dni od dnia ich zakończenia, w układzie określonym w rozporządzeniu Ministra Środowiska z 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. z 2008 r. nr 215, poz. 1366).

Pouczenie: Od decyzji niniejszej służy stronie 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
/-/
Ewa Maciaszek
Naczelnik Wydziału Środowiska, Rolnictwa
i Gospodarki Komunalnej

Otrzymują:

- I. NESTLE POLSKA S.A. ul. Domaniewska 32, 02-672 Warszawa;
nr KRS 0000025166, NIP 5270203968, REGON 010006420.
- II. Nestle Polska SA Oddział w Kaliszu, 62-800 Kalisz, ul. Łódzka 153.

Do wiadomości:

- I. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa - drogą elektroniczną na e-mail pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl (w term. 14 dni wg art. 211 ust. 12 POŚ).
- II. Urząd Marszałkowski Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu, Aleja Niepodległości 34, 61-714 Poznań- drogą elektroniczną, na e-mail dsr.sekretariat@umww.pl (dec. ost. w 30 dni - wg art. 212 ust. 2 POŚ, art. 80 ust. 4 i art. 52 ust. 5 pkt 4 ustawy o odpadach).
- III. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Poznaniu, DELEGATURA W KALISZU, ul. Piwonicza 19, 62-800 Kalisz (niezwłocznie dec. ostateczną wg art. 183 ust. 3 POŚ).

Dowody wniesienia opłaty skarbowej w wysokości 2011 zł (słownie zł dwa tysiące jedenaście) oraz opłaty rejestracyjnej w wysokości 12000 zł (słownie: dwanaście tysięcy zł) załączone do akt sprawy (potwierdzenia przelewów z datą 07.04.16).