

RS. 7648 - 1/06

DECYZJA

Na podstawie art.192 w związku z art. 3 pkt 7, art.181 ust.1 pkt 1, art.183 ust.1, art.184 ust.1, art.188, art.201 ust.1, art.193 ust.2, art.202 ust.1 i ust.4, art.211, art. 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku - Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2013 r., poz.1232 z późn. zm.), w związku z ust. 6 pkt 13 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27.08.2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych (Dz. U. z 2014 roku, poz.1169, rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 roku w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 roku, poz. 1923), § 7 ust.2 rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 18.11.2014r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego /Dz. U. z 2014r., poz.1800/ po rozpatrzeniu wniosku Pana Marka Giżyńskiego -Dyrektora Oddziału „Cukrownia Dobrzelin” w Dobrzelinie, ul. Władysława Jagiełły 92, 99 - 319 Dobrzelin działającego jako pełnomocnik **Krajowej Spółki Cukrowej S. A. w Toruniu, ul. Kraszewskiego 40, 87 - 100 Toruń Oddział „Cukrownia Dobrzelin” ul. Wł. Jagiełły 92, 99 - 319 Dobrzelin REGON 870363980; NIP: 956-10-40-510** w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Cukrowni Dobrzelin

o r z e k a m

I. Zmienić pozwolenie zintegrowane Starosty Kutnowskiego z dnia 8.01.2007 roku, znak: RS. 7648 - 1/06 zmienione decyzjami z dnia: 16.10.2007 roku, 26.03.2008 roku, 10.02.2010 roku, z dnia 21.01.2013 i z dnia 4.12.2014 roku wydane Krajowej Spółki Cukrowej S. A. w Toruniu, ul. Kraszewskiego 40, 87 - 100 Toruń Oddział „Cukrownia Dobrzelin”, ul. Wł. Jagiełły 92, 99 -319 Dobrzelin na prowadzenie instalacji w Cukrowni Dobrzelin w następujący sposób:

1. pkt I. decyzji otrzymuje brzmienie:

„I. Udzielić Krajowej Spółce Cukrowej S. A. Polski Cukier w Toruniu, ul. Kraszewskiego 40, 87 – 100 Toruń, Oddział „Cukrownia Dobrzelin”, ul. Wł. Jagiełły 92, 99 – 319 Dobrzelin REGON 870363980; NIP: 956-10-40-510 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie następujących instalacji w Cukrowni Dobrzelin:

1. instalacja do produkcji cukru, której zdolność produkcyjna w okresie kampanii wynosi 940 ton cukru/dobę
2. instalacja do spalania paliw - ciepłownia -o łącznej mocy cieplnej wprowadzanej w paliwie 73,34 MW
3. instalacja do produkcji wapna palonego składająca się z jednego pieca wapiennego szybowego o wydajności 119 ton CaO/d
4. instalacja do oczyszczania ścieków przemysłowych o przepustowości urządzeń ok. 115 m³/h służąca do oczyszczania ścieków powstających w instalacjach zlokalizowanych w Cukrowni Dobrzelin, wymienionych w pkt 1-3, dla których Starosta Kutnowski wydał pozwolenie zintegrowane ”.

2. pkt II. 5. otrzymuje brzmienie:

„II.5. Instalacja do oczyszczania ścieków przemysłowych.

1.Oczyszczalnia ścieków przemysłowych składająca się z obiektów:

- a) zbiornik retencyjno - uśredniający ścieków surowych o pojemności całkowitej $V_c = 16$ tys. m³
- b) zamknięta komora fermentacyjna o pojemności użytecznej 1446 m³

- c) osadnik wtórny KF 623 m³
- d) stacja odsiarczania biogazu oraz pochodnia biogazu
- e) reaktor tlenowy o pojemności 2203 m³
- f) osadnik wtórny RT 658 m³
- g) cztery laguny osadowe o łącznej pojemności użytkowej 110 000 m³
- h) sześć zbiorników akumulacyjnych przepływowych ścieków oczyszczonych o głębokości czynnej do 10 m w konstrukcji ziemnej o łącznej pojemności użytkowej $V_c = 422$ tys. m³
- i) zbiornik wody czystej przemysłowej o pojemności 8 tys. m³
- j) dwa zbiorniki nadmiarowe kondensatu z działu wyparek o pojemności 21 tys. m³
- k) zbiornik wody barometrycznej o pojemności 16 tys. m³."

3. pkt IV. ppkt C. otrzymuje brzmienie:

„C. Wprowadzania ścieków do wód

1. Określić źródła emisji ścieków:

- 1.1. wody przemysłowe używane do transportu buraków ujęte w zamknięty system obiegu splawiakowego
- 1.2. kondensaty z aparatów i filtrów próżniowych oraz wyparek,
- 1.3. wody barometryczne
- 1.4. wody opadowe i roztopowe z dachów, placów i dróg komunikacyjnych zbierane w otwartych systemach kanalizacyjnych i włączone w zamknięty system obiegu splawiakowego.

2. Określić wielkości maksymalnej dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji do oczyszczania ścieków oraz warunki dla tej emisji:

2.1. Określić ilość ścieków przemysłowych wprowadzanych do rzeki Słudwi w km 29 + 492 rzeki (dw. km 29 + 950) wylotem $\phi 500$ (współrzędne geograficzne: 52°14'10.67''N; 19°35'54.09''E)

$$\begin{array}{rcl} Q_{hmax} & = & 115 \text{ m}^3/\text{h}, \\ Q_{\text{śrd}} = Q_{\text{max d}} & = & 2760 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\text{max-r}} & = & 40\,000 \text{ m}^3 \end{array}$$

2.2. Określić stężenia zanieczyszczeń w oczyszczonych ściekach przemysłowych wprowadzanych do odbiornika w warunkach normalnych

zawiesiny ogólne	- 150 mg/l (jako niefiltrowany odpływ ze stawów biologicznych)
ChZT _{cr}	- 125 mg O ₂ /l
OWO	- 30 mg C/l
azot ogólny	- 30 mg N/l
fosfor ogólny	- 3 mg P/l
chlorki	- 1000 mg Cl/l
węglowodory ropopochodne	- 15 mg/l

3. Zastrzec, że:

- 3.1. zrzut ścieków oczyszczonych do odbiornika jest możliwy po uprzednim potwierdzeniu niezbędnymi analizami dotrzymywania jakości ścieków oczyszczonych zgodnie z pkt 2.2. pozwolenia ;
- 3.2. w przypadku zaistnienia potrzeby mogą być nałożone na wnioskodawcę inne niż ww. obowiązki niezbędne ze względu na interes ludności, gospodarki narodowej i środowiska.

4. Zobowiązać prowadzącego instalację do:

- 4.1. utrzymywania w pełnej sprawności technicznej wszystkich urządzeń i obiektów służących do ujmowania, oczyszczania i odprowadzania ścieków,
- 4.2. prowadzenia dokumentacji ruchowej oczyszczalni ścieków, tj. rejestru postojów i wyłączeń urządzeń oczyszczających,
- 4.3. konserwacji rzeki Słudwi na odcinku 214 m od wylotu ścieków oraz każdorazowego udrażniania koryta rzeki w obrębie wylotu (powyżej i poniżej wylotu), likwidowania zatorów, przetamowań i zanieczyszczeń, w okresach dokonywania zrzutu ścieków.

4. pkt IV. ppkt D otrzymuje brzmienie:

„D. Wytwarzania odpadów i określenia sposobów postępowania z nimi

1. Określić rodzaje odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytwarzania w instalacjach, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości zgodnie z Tabelą Nr 2:

Tabela Nr 2

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów	Właściwości i skład chemiczny odpadów
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	Odpad zawierający resztki organiczne (głównie ogonki, korzonki buraczane oraz liście) separowane w procesach oczyszczania i mycia buraków cukrowych z wody popłucznej. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
2.	02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków	Przeważającą ilość odpadu stanowi ziemia i błoto ze stawów nadosadowych na terenie oczyszczalni ścieków. Stopień uwodnienia osadów wynosi ok. 40%. Do odpadów tych zaliczyć należy również ziemię i kamienie separowane na estakadzie buraczanej, kamienie, ziemię i piasek powstające w czasie przyjmowania buraków, rozładunku oraz procesu mycia i transportu na placu surowcowym oraz żwir i piach wydzielane na piaskowniku oczyszczalni ścieków. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
3.	02 04 02	Nienormatywny węgiel wapnia oraz kreda cukrownicza (wapno defekacyjne)	Odpad w postaci wapna defekacyjnego powstaje w procesie oczyszczania soku. Wapno defekacyjne jest cennym nawozem wapniowym poprawiającym strukturę gleby, w jego skład wchodzi ok. 30% tlenku wapnia w formie węglanowej oraz fosfor, potas, magnez, sód. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
4.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpad zużytej gumy powstający w wyniku zużycia taśm służących do transportu buraków, węgla, kamienia wapiennego, koksu, żużlu i popiołu, cukru itp. Są to również zużyte paski klinowe, węże i uszczelki gumowe/silikonowe. W skład chemiczny wchodzi pochodne węglowodorów, kauczuk. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.

5.	10 01 80	Mieszanki popiołowo – żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Są to odpady zawierające pozostałości po spalaniu mialu węglowego w kotłach produkujących parę technologiczną. W ich skład wchodzi niedopalone części paliwa oraz części mineralne stosowanych paliw. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
6.	10 13 04	Odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego	Odpad powstaje w procesie wypalania kamienia wapiennego w piecu wapiennym, głównie po zakończonej kampanii po wygaszeniu pieca. W trakcie jego wygaszania na piec podaje się kamień wapienny bez koksu, aż do momentu jego zgaszenia. Po zgaszeniu pozostaje ilość niedopalonego kamienia odpowiadająca pojemności pieca, tj. około 170 m ³ . W mniejszej ilości odpady powstają też bezpośrednio w czasie wypalania w trakcie kampanii, tzw. niedopały z procesu wypalania, które mogą mieć postać grysłu lub większych pozostałości z kamienia wapiennego.
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Oleje są produktami przeróbki ropy naftowej otrzymywane w wyniku destylacji, poddawane następnie odparafinowaniu, odasfaltowaniu i rafinacji. Oleje oprócz bazy olejowej zawierają szereg substancji uszlachetniających. Ponadto zawierają zanieczyszczenia powstałe w trakcie pracy resztki spalonego paliwa, zanieczyszczenia mechaniczne, związki różnych metali, produkty starzenia i rozkładu, w tym wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA). Odpady w swym składzie zawierają składniki 42 i 50 wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H4, H5, H14.
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady w swym składzie zawierają celulozę, skrobię, kredę i kaolin. Odpady nie są zanieczyszczone składnikami niebezpiecznymi, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych.
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W skład odpadów wchodzi polietylen, polipropylen, polistyren, barwniki, plastyfikatory oraz substancje stabilizujące lub wypełniające. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych.
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady w swym składzie zawierają głównie celulozę, substancje impregnujące, chemiczne środki np. woski, żywice i inne substancje. Opakowania nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania metalowe zawierają w swym składzie głównie żelazo. Opakowania z tworzyw sztucznych zawierają polipropylen, polietylen, polistyren, barwniki, plastyfikatory oraz substancje stabilizujące i wypełniające. Ponadto zawierają pozostałości olejów technicznych, farb, lakierów, rozpuszczalników, środków chemicznych. Odpady zawierają składniki określone w załączniku nr 4 - 42, 50 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H4, H5, H6, H14.

12.	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 zawierają w swym składzie głównie bawełnę zanieczyszczoną olejami, smarami i innymi substancjami ropopochodnymi. Odpady występują w postaci stałej, zawierają składniki określone w załączniku nr 4 – 42 i 50 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3 – H4, H5, H14.
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż w 16 02 09 do 16 02 12	W skład odpadów wchodzi szkło pokryte luminoforem zawierającym pary metalicznej rtęci, aluminium, a także inne metale ciężkie. Odpady zawierają składniki: 11, 16 określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H4, H5, H6, H14.
14.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady te stanowią resztki niezużytych odczynników chemicznych, które są używane w laboratoriach jak również resztki niebezpiecznych dla środowiska środków pomocniczych stosowanych w produkcji. Są to też zlewki z analiz wykazujące właściwości niebezpieczne, głównie nieorganiczne związki chemiczne, kwasy zasady, sole, jak również różnego rodzaju substancje wskaźnikowe (organiczne i nieorganiczne). W skład odpadów mogą wchodzić substancje o właściwościach żrących, toksycznych, łatwopalnych, trujących, itp.
15.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady te stanowią zużyte lub przeterminowane odczynniki chemiczne nieorganiczne, które są używane w laboratoriach. Są to głównie nieorganiczne związki chemiczne, kwasy, zasady, sole, jak również różnego rodzaju substancje wskaźnikowe. W skład odpadów mogą wchodzić substancje o właściwościach żrących, toksycznych, łatwopalnych, trujących, itp.
16.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady te stanowią zużyte lub przeterminowane odczynniki chemiczne organiczne, używane w laboratoriach. Są to głównie organiczne związki chemiczne, kwasy zasady, sole, jak również różnego rodzaju substancje wskaźnikowe. W skład odpadów mogą wchodzić substancje o właściwościach żrących, toksycznych, łatwopalnych, trujących, itp.

Uwaga: znak „*” przy kodzie odpadu oznacza odpad niebezpieczny

2. Określić rodzaje odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne i ich ilości przewidziane do wytwarzania w instalacjach zgodnie z tabelą Nr 3:

Tabela Nr 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]
Instalacja do produkcji cukru			
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	10 000,00
2.	02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków	25 000,00
3.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	8,00
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	4,00
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	80,00
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	25,00
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	40,00
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	8,0
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	3,00
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż	0,4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]
		w 16 02 09 do 16 02 12	
11.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	3,2
12	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	0,3
13.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	0,1
Instalacja do spalania paliw			
1.	10 01 80	Mieszanki popiołowo – żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	6 000,00
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,5
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	3,0
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieużyte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty ściérki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2,0
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż w 16 02 09 do 16 02 12	0,3
Instalacja do produkcji wapna palonego			
1.	02 04 02	Nienormatywny węgiel wapnia oraz kredek cukrownicza (wapno defekacyjne)	35 000,00
2.	10 13 04	Odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego	600,00
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,5
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,0
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieużyte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty ściérki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2,0
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż w 16 02 09 do 16 02 12	0,01
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	2,0
8.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	0,1
9.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	0,05
Instalacja do oczyszczania ścieków przemysłowych			
1.	02 04 01	Osady z mycia i oczyszczania buraków	35 000,00
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,5
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,0
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieużyte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściérki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	6,00
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż w 16 02 09 do 16 02 12	0,01
6.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,8

3. Określić źródła powstawania odpadów:

- 3.1. instalacja do produkcji cukru
- 3.2. instalacja do spalania paliw
- 3.3. instalacja do produkcji wapna palonego
- 3.4. instalacja do oczyszczania ścieków przemysłowych
- 3.5. laboratoria.

4. Określić sposób zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

4.1. Zapobieganie powstawaniu odpadów:

- optymalizacja wydawanych zleceń produkcyjnych,
- stosowanie surowców w sposób niepowodujący negatywnego oddziaływania na środowisko,
- przestrzeganie parametrów procesów technologicznych,
- analizowanie i weryfikacja stosowanych technologii i norm zużycia materiałów pod kątem ograniczania ilości wytwarzanych odpadów,
- eliminowanie źródeł wycieków,
- kontrola ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów,
- prawidłowa eksploatacja urządzeń, utrzymywanie ich w dobrym stanie oraz poddawanie okresowej kontroli,
- utrzymywanie stanowisk pracy w czystości.

4.2. Ograniczenie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- postępowanie z odpadami w sposób zgodny z przepisami obowiązujących ustaw i rozporządzeń wykonawczych,
- selektywne gromadzenie odpadów, z zakazem ich wzajemnego mieszania, w tym również z odpadami innymi niż niebezpieczne, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko gruntowo-wodne,
- magazynowanie odpadów w miejscach do tego przeznaczonych, na warunkach określonych w niniejszym pozwoleniu,
- magazynowanie odpadów w opakowaniach wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników wchodzących w skład odpadów i posiadających szczelne zamknięcia chroniące przed przypadkowym przedostaniem się odpadów do środowiska,
- natychmiastowa likwidacja skutków rozlania odpadów płynnych przy użyciu materiałów i sprzętu do ich likwidacji,
- przekazywanie surowców wtórnych do recyklingu materiałowego,
- przekazywanie odpadów niebezpiecznych tylko odbiorcom posiadającym bezpieczne techniki ich przetwarzania,
- szkolenie pracowników odpowiedzialnych za gospodarowanie odpadami w zakresie prawidłowego ich gromadzenia i ewidencjonowania.

5. Określić miejsce, sposób oraz rodzaje magazynowanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytwarzania w instalacjach zgodnie z tabelą Nr 4:

Tabela nr 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania
Instalacja do produkcji cukru				
1	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	10 000,00	Odpady gromadzić należy selektywnie, luzem w wyznaczonym miejscu,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania
				w sposób uporządkowany na utwardzonym placu przed stacją SWO
2.	02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków	25 000,00	Odpady gromadzić należy selektywnie, luzem w wyznaczonym miejscu, w sposób uporządkowany na terenie placu składowego
3.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	8,00	Odpady gromadzić należy selektywnie w kontenerach ustawionych na placu fabrycznym
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	4,00	Odpady gromadzić należy selektywnie: oleje w dwupłaszczowym zbiorniku; niektóre oleje smarowe w oryginalnych beczkach stalowych producenta oleju, ustawionych w pomieszczeniu zamkniętym, zadaszonym na terenie magazynu technicznego
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	80,00	Odpady gromadzić należy selektywnie w formie kostek z prasy oraz częściowo w workach typu big – bag w wyodrębnionym pomieszczeniu – wiacie przy budynku paczkarni
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	25,00	Odpady gromadzić należy selektywnie w formie kostek z prasy oraz częściowo w workach typu big – bag w wyodrębnionym pomieszczeniu – wiacie przy budynku paczkarni
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	40,00	Odpady gromadzić należy selektywnie luzem w sposób uporządkowany, w oznaczonym boksie na placu fabrycznym
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	8,0	Odpady gromadzić należy selektywnie w pojemnikach DPPL/beczkach na terenie Magazynu Technicznego, pomieszczenia zamknięte, zadaszone oraz w szczelnym stalowym kontenerze na terenie placu Magazynu Technicznego.
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	3,00	Odpady gromadzić należy selektywnie na terenie Magazynu Technicznego - pomieszczenie zamknięte, zadaszone – w odpowiednich zabezpieczonych pojemnikach DPPL, plac Magazynu Technicznego – szczelny stalowy kontener.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż w 16 02 09 do 16 02 12	0,4	Odpady gromadzić należy selektywnie w pojemnikach DPPL na terenie Magazynu Technicznego, pomieszczenie zamknięte, zadaszone.
11.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	3,2	Odpady gromadzić należy selektywnie w szczelnych pojemnikach ustawionych w pomieszczeniach laboratorium produkcyjnego.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania
12.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	0,3	Odpady gromadzić należy selektywnie w szczelnych pojemnikach ustawionych w pomieszczeniach laboratorium produkcyjnego.
13.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	0,1	Odpady gromadzić należy selektywnie w szczelnych pojemnikach ustawionych w pomieszczeniach laboratorium produkcyjnego.
Instalacja do spalania paliw				
1.	10 01 80	Mieszanki popiołowo – żużłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	6 000,00	Odpady gromadzić należy selektywnie w sposób uporządkowany na utwardzonym terenie, na wylocie z przenośnika za kotłownią. Plac ogrodzony, zamknięty.
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,5	Odpady gromadzić należy selektywnie: oleje w dwupłaszczowym zbiorniku; niektóre oleje smarowe w oryginalnych beczkach stalowych producenta oleju, ustawionych w pomieszczeniu zamkniętym, zadaszonym na terenie magazynu technicznego
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	3,0	Odpady gromadzić należy selektywnie w pojemnikach DPPL/ beczkach na terenie Magazynu Technicznego, pomieszczenia zamknięte, zadaszone oraz w szczelnym stalowym kontenerze na terenie placu Magazynu Technicznego.
4.	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)	2,0	Odpady gromadzić należy selektywnie na terenie Magazynu Technicznego - pomieszczenie zamknięte, zadaszone – w odpowiednich zabezpieczonych pojemnikach DPPL, plac Magazynu Technicznego – szczelny stalowy kontener.
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż w 16 02 09 do 16 02 12	0,3	Odpady gromadzić należy selektywnie w pojemnikach DPPL na terenie Magazynu Technicznego, pomieszczenie zamknięte, zadaszone.
Instalacja do produkcji wapna palonego				
1.	02 04 02	Nienormatywny węgiel wapnia oraz kreda cukrownicza (wapno defekacyjne)	35 000,00	Odpady gromadzić należy selektywnie luzem w sposób uporządkowany na utwardzonym terenie na wylocie z przenośnika za turbinownią
2.	10 13 04	Odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego	600,00	Odpady gromadzić należy selektywnie luzem w boksie na utwardzonym terenie przy piecu
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,5	Odpady gromadzić należy selektywnie: oleje w dwupłaszczowym zbiorniku; niektóre oleje smarowe w oryginalnych beczkach stalowych producenta oleju, ustawionych w pomieszczeniu zamkniętym, zadaszonym na terenie magazynu technicznego
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające	2,0	Odpady gromadzić należy selektywnie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania
		pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone		w pojemnikach DPPL/ beczkach na terenie Magazynu Technicznego, pomieszczenia zamknięte, zadaszone oraz w szczelnym stalowym kontenerze na terenie placu Magazynu Technicznego.
5.	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)	2,0	Odpady gromadzić należy selektywnie na terenie Magazynu Technicznego - pomieszczenie zamknięte, zadaszone – w odpowiednich zabezpieczonych pojemnikach DPPL, plac Magazynu Technicznego – szczelny stalowy kontener.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż w 16 02 09 do 16 02 12	0,01	Odpady gromadzić należy selektywnie w pojemnikach DPPL na terenie Magazynu Technicznego, pomieszczenie zamknięte, zadaszone.
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	2,0	Odpady gromadzić należy selektywnie w szczelnych pojemnikach ustawionych w pomieszczeniach laboratorium produkcyjnego.
8.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	0,1	Odpady gromadzić należy selektywnie w szczelnych pojemnikach ustawionych w pomieszczeniach laboratorium produkcyjnego.
9.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	0,05	Odpady gromadzić należy selektywnie w szczelnych pojemnikach ustawionych w pomieszczeniach laboratorium produkcyjnego.
Instalacja do oczyszczania ścieków przemysłowych				
1.	02 04 01	Osady z mycia i oczyszczania buraków	35 000,00	Odpady gromadzić należy selektywnie w sposób uporządkowany na utwardzonym terenie, w miejscu powstawania, na terenie oczyszczalni ścieków
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,5	Odpady gromadzić należy selektywnie: oleje w dwupłaszczowym zbiorniku; niektóre oleje smarowe w oryginalnych beczkach stalowych producenta oleju, ustawionych w pomieszczeniu zamkniętym, zadaszonym na terenie magazynu technicznego
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,0	Odpady gromadzić należy selektywnie w pojemnikach DPPL/beczkach na terenie Magazynu Technicznego, pomieszczenia zamknięte, zadaszone oraz w szczelnym stalowym kontenerze na terenie placu Magazynu Technicznego.
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne	6,00	Odpady gromadzić należy selektywnie na terenie Magazynu Technicznego - pomieszczenie zamknięte, zadaszone – w odpowiednich zabezpieczonych pojemnikach DPPL, plac Magazynu

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania
		zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)		Technicznego – szczelny stalowy kontener.
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż w 16 02 09 do 16 02 12	0,01	Odpady gromadzić należy selektywnie w pojemnikach DPPL na terenie Magazynu Technicznego, pomieszczenie zamknięte, zadaszone.
6.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,8	Odpady gromadzić należy selektywnie w szczelnych pojemnikach ustawionych w pomieszczeniach laboratorium ścieków.

6. Wytwarzane odpady należy magazynować z określonymi niżej zasadami:

- 6.1. odpady gromadzone podczas czasowego magazynowania na terenie Cukrowni należy, w zależności od charakterystyki odpadu, umieszczać w pojemnikach, opakowaniach dostosowanych dla danego rodzaju odpadu w sposób zabezpieczający przed ich przenikaniem do środowiska;
- 6.2. odpady należy magazynować w sposób selektywny, z wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, z zakazem ich wzajemnego mieszania, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko;
- 6.3. odpadowe oleje o kodzie 13 02 08* należy gromadzić według wymagań wynikających ze sposobu ich przemysłowego wykorzystania lub unieszkodliwiania w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem i magazynować w miejscach utwardzonych, zabezpieczonych przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonych w urządzenia lub środki do zbierania wycieków tych odpadów;
- 6.4. zakazuje się mieszania olejów odpadowych z innymi rodzajami odpadów niebezpiecznych, w czasie ich magazynowania, jeżeli poziom określonych substancji przekracza dopuszczalne wartości;
- 6.5. sposób gromadzenia odpadów nie może negatywnie oddziaływać na kolejne operacje w ich wykorzystywaniu lub unieszkodliwianiu;
- 6.6. miejsca magazynowania należy oznakować w sposób umożliwiający trwałą identyfikację i zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych;
- 6.7. czas magazynowania odpadów nie będzie przekraczał terminów uzasadnionych procesami technologicznymi i organizacyjnymi spółki, nie dłuższy niż ustalony w art. 25 ustawy o odpadach.

7. Określić sposoby gospodarowania odpadami niebezpiecznymi i innymi niż niebezpieczne:

- 7.1. postępowanie z wytwarzanymi odpadami musi być zgodne z zasadami ochrony środowiska;
- 7.2. odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne należy okresowo przekazywać uprawnionym jednostkom posiadającym stosowne zezwolenia właściwych organów na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami;
- 7.3. sposób postępowania z odpadami opakowaniowymi, zużytymi olejami, zużytym sprzętem elektrycznym i elektronicznym musi być zgodny z przepisami szczególnymi dotyczącymi wymienionych rodzajów odpadów;
- 7.4. zużyte oleje – po zgromadzeniu odpowiedniej ilości należy okresowo przekazywać wyłącznie podmiotom posiadającym aktualne zezwolenia właściwego organu na prowadzenie działalności

- w zakresie gospodarki odpadami niebezpiecznymi w celu ich odzysku, w pierwszej kolejności przez regenerację lub inne dopuszczone metody odzysku, bądź unieszkodliwiania w instalacjach;
- 7.5. zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy - należy okresowo przekazywać podmiotom uprawnionym do zbierania zużytego sprzętu elektrycznego w rozumieniu ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym;
- 7.6. transport odpadów należy prowadzić w sposób nie zagrażający bezpieczeństwu innych użytkowników dróg przy użyciu środków transportu odpowiednich dla rodzaju odpadów i w dostosowanych do przewozu odpadów opakowaniach, przy czym transport odpadów niebezpiecznych należy prowadzić z zachowaniem przepisów o przewozie drogowym towarów niebezpiecznych.”

5. pkt V. otrzymuje brzmienie:

„V. Odstąpić od określenia maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji oczyszczalni ścieków.”

6.pkt VI. otrzymuje brzmienie:

„VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

1.Monitoring emisji substancji do powietrza - prowadzenie okresowych pomiarów emisji zanieczyszczeń jeden raz w roku w okresie kampanii cukrowniczej zgodnie z metodyką określoną w poniższej tabeli:

Lp.	Substancja lub parametr odniesienia	Jednostka	Metodyka referencyjna
1.	Pył ogółem	mg/m ³	Metoda grawimetryczna
2.	Dwutlenek azotu	mg/m ³	Absorpcja promieniowania podczerwonego lub inna metoda optyczna łącznie z metodą chemiluminescencyjną
3.	Dwutlenek siarki	mg/m ³	Absorpcja promieniowania podczerwonego lub inna metoda optyczna łącznie z metodą fluorescencyjną
4.	O ₂	%	Metoda paramagnetyczna, celi cyrkonowej lub elektrochemiczna gwarantująca niepewność pomiaru nie gorsza niż ± 0,4% obj. O ₂
5.	Prędkość przepływu spalin lub ciśnienie dynamiczne	m/s Pa	Dowolna metoda gwarantująca niepewność pomiarów < 10%
6.	Temperatura spalin	K	Dowolna metoda pomiaru, gwarantująca niepewność pomiaru ± 5K
7.	Współczynnik wilgotności	%	Dowolna metoda gwarantująca niepewność pomiaru < 10%
8.	Ciśnienie statyczne	Pa	Dowolna metoda gwarantująca niepewność pomiaru < 10%

2.Monitoring w zakresie gospodarki wodno-ściekowej

2.1. Monitoring ilości i jakości ujmowanej wody

Przedmiotem wniosku nie jest pobór wody prowadzony na w/w potrzeby. Obowiązek prowadzenia pomiarów jakości i ilości pobieranej wody określony został w pozwoleniu wodnoprawnym.

2.2.Monitoring ilości i jakości ścieków

- 2.2.1. Pomiar jakości ścieków w okresie ich zrzutu wykonywany będzie na wylocie do rzeki Słudwi na zasadach określonych w obowiązujących przepisach w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód, w zakresie próbek ścieków przemysłowych.
- 2.2.2. Zrzut ścieków z opróżnianego zbiornika może być przeprowadzany wyłącznie po przeprowadzeniu badań, w których stwierdzono, iż parametry ścieków w zbiorniku nie przekraczają wartości dopuszczalnych określonych w niniejszej decyzji.
- 2.2.3. Podane w decyzji wartości wskaźników zanieczyszczeń w ściekach należy poddać analizie zgodnie z obowiązującą metodyką.
- 2.2.4. Sposób ustalenia ilości ścieków zrzucanych do rzeki Słudwi – odczyt za pomocą trójkąta pomiarowego zlokalizowanego na kolektorze betonowym prowadzącym ścieki oczyszczone do rzeki Słudwi.
- 2.2.5. Rejestr ilości odprowadzanych ścieków należy prowadzić z częstotliwością 1 x dobę – w czasie dokonywania zrzutu ścieków.
- 2.2.6. Dane dotyczące ilości i jakości ścieków należy przekazywać do Starosty Kutnowskiego w okresie 30 dni od daty wykonania pomiarów.

3. Monitoring w zakresie emisji hałasu

Pomiary hałasu należy prowadzić w porze dziennej i nocnej, z częstotliwością raz na dwa lata, oraz po każdej zmianie warunków pracy instalacji, z zastosowaniem metodyk referencyjnych określonych w załączniku do obowiązującego rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30.10.2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody /Dz.U z 2014, poz. 1542/.

4. Monitoring w zakresie gospodarki odpadami, tj. odpadów wytwarzanych

Należy prowadzić ewidencję ilościową i jakościową odpadów zgodnie z obowiązującymi uregulowaniami prawnymi, według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

5. Monitoring procesów technologicznych

Monitoring należy prowadzić zgodnie z zakresem zawartym w instrukcjach technologicznych, procesowych i aparaturowych i w instrukcjach stanowiskowych.

6. Monitoring wykorzystania energii

Należy prowadzić nadzór nad procesami energetycznymi pod kątem kontroli ilości zużywanych surowców oraz zużycia energii dla potrzeb własnych w celu:

- wykrywania i eliminowania nadmiernego i nieracjonalnego zużycia surowców i energii,
- uzyskania informacji o zużyciu surowców i energii w przeszłości,
- wyznaczenia podstawowej charakterystyki energetycznej procesu w celu umożliwienia
- przewidywania zużycia surowców i energii w przyszłości,
- bieżącego kontrolowania różnicy pomiędzy rzeczywistym a przewidywanym ich zużyciem”.

7. pkt IX. otrzymuje brzmienie:

„IX. Określić dla instalacji Cukrowni średni bilans masowy dla poszczególnych instalacji:

Instalacja do produkcji cukru :

Główne surowce:

Buraki: 550 000 t

Energia: 132,0 MWh

Wapno: 9500 t

Produkty:

Cukier: 94 000 t

Melasy: 28 000 t

Wysłodki: 340 000t

Gaz sat.: 35,0 mln m³
Woda: ok. 70% masy buraków

Instalacja do produkcji energii:

Główne surowce:

Węgiel: 28 720 t
Koks: 110 t

Produkty:

energia cieplna: 112 080 MWh
en. elektryczna: 22 740 MWh

Instalacja do produkcji wapna palonego

Główne surowce:

Kamień wapienny: 17 000 t
Koks: 1800 t
Węgiel kamienny (antracyt): 1800 t

Produkty:

wapno palone: 11 400 t
gaz saturacyjny: 30,0mln m³

Instalacja oczyszczalni ścieków przemysłowych

Woda podziemna: Q_{dmax} - 1680 m³/d
Woda z wodociągu: Q - 35 m³/d

Ścieki przemysłowe: Q_{dmax} - 2760 m³/d
Ścieki bytowe: Q - 40m³/d."

II. Po pkt XVI. dodaje się punkt XVII. w brzmieniu:

XVII. Odstąpić od określenia sposobu i częstotliwości badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych."

III. Pozostałe ustalenia decyzji pozostają bez zmian.

U Z A S A D N I E N I E

Pan Marek Giżyński – Dyrektor Oddziału „Cukrownia Dobrzelin” w Dobrzelinie, ul. Władysława Jagiełły 92, 99 – 319 Dobrzelin działający jako pełnomocnik Krajowej Spółki Cukrowej S.A. w Toruniu, ul. Kraszewskiego 40, 87 – 100 Toruń Oddział „Cukrownia Dobrzelin” ul. Wł. Jagiełły 92, 99 – 319 Dobrzelin wystąpił w dniu 15.06.2015r. z wnioskiem, uzupełnionym w związku z wezwaniami Starosty w dn.30.06.2015r., 5.08.2015r. i 8.10.2015r., o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla istniejącej instalacji Cukrowni Dobrzelin zlokalizowanej w Dobrzelinie przy ul. Wł. Jagiełły 92. Do wniosku dołączono dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, zapis wniosku w wersji elektronicznej oraz „Wstępną ocenę stanu środowiska gruntowo – wodnego w sąsiedztwie terenów produkcyjno – magazynowych, tras komunikacyjnych oraz zakładowej oczyszczalni ścieków...”.

Zgodnie z wnioskiem zmiana pozwolenia zintegrowanego dotyczy istotnej zmiany instalacji polegającej na wyodrębnieniu w istniejącej decyzji instalacji zakładowej oczyszczalni ścieków, jako instalacji technologicznej wymagającej pozwolenia zintegrowanego służącej do oczyszczania ścieków powstających w wyniku funkcjonowania innych instalacji w Cukrowni Dobrzelin, dla których wydano pozwolenie zintegrowane. Ponadto we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego uwzględniono wytwarzane odpady z podziałem na poszczególne instalacje, tj. instalację do produkcji cukru, instalację do spalania paliw, instalację do produkcji wapna palonego oraz instalację do oczyszczania ścieków, określono ich właściwości i skład chemiczny, wskazano miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby zapobiegania powstających odpadów w odniesieniu do obowiązujących przepisów wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. Ponownie oszacowano także ilości i rodzaje wytwarzanych odpadów.

W związku z powyższym Starosta Kutnowski podał do publicznej wiadomości informację o prowadzonym postępowaniu w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla istniejącej instalacji „Cukrowni Dobrzelin” zlokalizowanej w Dobrzelinie przy ul. Jagiełły 92, gmina Żychlin, powiat kutnowski z uwagi na istotną zmianę instalacji oraz poinformował stronę o wszczęciu postępowania. Zgodnie z art. 185 ust. 1 ustawy POŚ stroną postępowania jest wyłącznie prowadzący instalację, bowiem w związku z eksploatacją instalacji nie został utworzony obszar ograniczonego użytkowania. W związku

z powyższym, celem doprowadzenia do zgodności z przepisami prawa, skorygowano krąg stron postępowania i zawężono wyłącznie do Krajowej Spółki Cukrowej S.A. Dane o wniosku zostały zamieszczone w publicznie dostępnym wykazie zamieszczonym na BIP Starostwa Powiatowego w Kutnie. Informacja zawierała również zapis o możliwości składania uwag i wniosków w określonym terminie oraz możliwości zapoznania się z dokumentacją załączoną do wniosku, żadnych uwag nie wniesiono.

Na podstawie zgromadzonego materiału dowodowego organ prowadzący postępowanie ustalił, co następuje:

Istotna zmiana instalacji dotyczy wyodrębnienia w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym instalacji do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji prowadzonych przez Krajową Spółkę Cukrową S.A. w Toruniu Oddział Cukrownia Dobrzelin, dla których Starosta Kutnowski wydał pozwolenie zintegrowane. W niniejszej decyzji zgodnie z art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska uwzględniono wytwarzane odpady z podziałem na poszczególne instalacje, tj. instalację do produkcji cukru, instalację do spalania paliw, instalację do produkcji wapna palonego oraz instalację do oczyszczania ścieków, określono ich właściwości i skład chemiczny, wskazano miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby zapobiegania powstających odpadów w odniesieniu do obowiązujących przepisów.

Zgodnie z wnioskiem i „Wstępną oceną stanu środowiska gruntowo – wodnego w sąsiedztwie terenów produkcyjno – magazynowych, tras komunikacyjnych oraz zakładowej oczyszczalni ścieków...” sposób użytkowania terenu nie spowodował zanieczyszczenia środowiska gruntowego (uwzględniając badane wskaźniki i ilość wykonanych analiz), które wymagałoby przeprowadzenia zabiegów rekultywacyjnych analizowanego terenu.

W związku z tym w decyzji zmieniającej organ odstąpił od określenia sposobu i częstotliwości badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych. Organ odstąpił również, zgodnie z wnioskiem, od określenia maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji oczyszczalni ścieków, ponieważ warunki inne niż normalne nie spowodują wzrostu emisji zanieczyszczeń w stosunku do wyznaczonej emisji maksymalnej.

Źródła powstawania ścieków przemysłowych:

1. Wody przemysłowe używane do transportu buraków ujęte w zamknięty system obiegu splawiakowego
Obieg splawiakowy jest to zamknięty obieg wód składający się z kanałów splawiakowych, rynny buraczanej z zainstalowanymi łapaczami zanieczyszczeń, płuczki buraków, linii odzysku ogonków, Stacji Wstępnego Oczyszczania z łapaczami zanieczyszczeń organicznych i piaskownikiem, osadnika radialnego z komorą retencyjną wody oczyszczonej, lasownicy wapna (aparat Mika), stawu retencyjnego wody splawiakowej brudnej, oraz ogólnie szeregiem pomp (przepływ do 1200m³/h, moc do 200kW). W obiegu znajduje się około 4200m³ wody przy całkowitej pojemności użytkowej układu około 5000m³. Wody splawiakowe po zakończonym procesie transportu buraków (zakończeniu kampanii) kierowane są w całości do oczyszczania w przemysłowej oczyszczalni ścieków. W trakcie przerobu buraków obieg splawiakowy jest odświeżany wodą pochodzącą ze ścieków oczyszczonych, ścieków wód opadowych, kondensatem z działu wyparek, wodą studzienną., a nadmiar (do 280m³/h) wraz z błotem z obiegu odpompowywany jest z osadnika radialnego na stawy (laguny) osadowe.

2. Kondensaty z aparatów i filtrów próżniowych oraz wyparek

Kondensaty z aparatów i filtrów próżniowych oraz wyparek, wody chłodnicze charakteryzują się podwyższoną temperaturą i niewielką ilością zawieszin, mają odczyn lekko zasadowy pH 7,9-9,3. Kondensaty używane są w procesie technologicznym m.in. do wybielania cukru. Nadmiar kondensatu kierowany jest do obiegu barometrycznego, a w miarę potrzeb (podgrzewanie zimą) do wód splawiakowych. Szacunkowa ilość odprowadzanego kondensatu do wód splawiakowych może wynosić do 60m³/h.

3. Wody barometryczne

Wody barometryczne są wykorzystywane do obniżenia temperatury. Ze skraplaczy spływają do zbiornika magazynowego przed pompami wody barometrycznej. Następnie pompy tłoczą wodę na dysze rozpryskowe na staw wody barometrycznej o poj. 16 tys. m³. Ze zbiornika (stawu), po ochłodzeniu woda ponownie jest pobierana do skraplania oparów. Woda ta jest zazwyczaj odświeżana kondensatem (do 60m³/h), a jej nadmiar trafia do obiegu spławiakowego. W obiegu barometrycznym szybkość cyrkulacji wody waha się w granicach 600m³/h.

4. Wody opadowe i roztopowe z dachów, placów i dróg komunikacyjnych (powierzchnia całkowita zlewni - 153 700 m²) zbierane są w otwarty system kanalizacyjny bez podziału na wody „czyste” i „brudne”, włączone w zamknięty system obiegu spławiakowego.

Urządzenia i zbiorniki technologiczne pozwalają na zgromadzenie wody w ilości ok. 600tys. m³. Uzupełnianie ubytków wody wynikające z parowania oraz infiltracji odbywa się poprzez włączenie w system wód opadowych i roztopowych oraz okresowe odświeżenie wodą ze studni głębinowych, uzależnione od wielkości rocznych opadów atmosferycznych.

Instalacja do oczyszczania ścieków przemysłowych - mechaniczno – biologiczna oczyszczalnia zakładowa

Oczyszczalnia ścieków przemysłowych zlokalizowana jest na działce nr 30, ob. Dobrzelin, gm. Żychlin należącej do Krajowej Spółki Cukrowej S.A. w Toruniu. W całorocznym okresie praca oczyszczalni ścieków jest bardzo zróżnicowana i zależna od wielu okoliczności. W okresie kampanijnym oczyszczanie ścieków funkcjonuje w pełnym zakresie wyposażeniowym oczyszczalni. Rozpoczęcie procesu oczyszczania z udziałem stopnia fermentacji beztlenowej uzależnione jest od 2 czynników. Pierwszym z nich jest dostępność gorącej wody z układu barometrycznego (około 1 dzień później od momentu rozpoczęcia krojenia buraka cukrowego), niezbędnej do ogrzewania ścieków w okresie jesienno-zimowym kierowanych do komory fermentacyjnej. Drugim z nich jest zgromadzenie odpowiedniej ilości ścieków surowych w stawie ścieków surowych. Ścieki te napływają ze stawów osadowych, napelnianych od rozpoczęcia mycia buraków – uruchomienia obiegu spławiakowego. Zazwyczaj okres ten trwa około 10 dni. Uruchomienie stopnia fermentacji beztlenowej od początku kampanii może nastąpić, gdy w stawach zgromadzone są ścieki z okresu poprzedniej kampanii lub/ oraz ścieki deszczowe z okresu remontowego. W okresie remontowym (letnim), gdy zgromadzona jest odpowiednia ilość ścieków z okresu kampanii i/ lub wód opadowych i roztopowych z okresu zimy i wiosny, uruchamiany jest stopień tlenowy. Ilość ścieków kierowana na reaktor tlenowy zależy ściśle od wielkości ładunku zanieczyszczeń w ściekach. Zazwyczaj kieruje się od 10 do 40 m³/h ścieków, które po oczyszczeniu trafiają na stawy akumulacyjne, stanowiąc zapas wody przemysłowej na okres kolejnej kampanii. Przerwa technologiczna w pracy oczyszczalni powiązana z remontem urządzeń oczyszczalni trwa w okresie wiosenno-letnim, najdłużej do połowy września (coroczny remont powtarzalny zajmuje około 2-3 miesięcy).

Oczyszczalnia ścieków przemysłowych składa się z obiektów:

- a) zbiornika retencyjno- uśredniającego ścieków surowych o pojemności całkowitej $V_c = 16$ tys. m³
- b) zamkniętej komory fermentacyjnej o pojemności użytecznej 1446 m³
- c) osadnika wtórnego KF o poj. 623 m³
- d) stacji odwadniania i odsiarczania biogazu oraz pochodni biogazu
- e/ reaktora tlenowego o poj. 2203 m³
- f) czterech lagun osadowych o łącznej pojemności użytkowej 110.000 m³
- g) sześciu zbiorników akumulacyjnych przepływowych ścieków oczyszczonych o głębokości czynnej do 10m w konstrukcji ziemnej o łącznej pojemności użytkowej $V_c = 422$ tys. m³,

Technologia oczyszczania ścieków przemysłowych

Ścieki surowe powstają w stawach osadowych błota, gdzie następuje proces fermentacji kwaśnej. Dalej kierowane są do zbiornika retencyjno –uśredniającego ścieków surowych (fermentacja kwaśna). Następnie ścieki poddane są fermentacji metanowej w zamkniętej komorze fermentacyjnej, w warunkach beztlenowych. Sporadycznie korygowane jest pH ścieków z użyciem wodorotlenku sodowego. Średnie ChZT to około 8000 mgO₂/l. Ścieki podawane na komorę podgrzewane są do temperatury fermentacji około 37 °C na wymiennikach płytowych, przy wykorzystaniu wody barometrycznej oraz kondensatu

z działu wyparek. Powstający w procesie fermentacji metanowej gaz podawany jest przez stację odwadniającą i odsiarczalnikiem na pochodnię, gdzie ulega spalaniu. Z komory ścieki poprzez osadnik wtórny trafiają do reaktora tlenowego. Z osadnika wtórnego po komorze fermentacyjnej w sposób ciągły zwracany jest na komorę sedimentującą osad. Reaktor tlenowy składa się ogólnie z 3 stopni: nityfikacji I, denityfikacji oraz nityfikacji II. Do reaktora w sposób ciągły podawane jest powietrze dmuchawami Roots'a, a ścieki są cyrkulowane pompami, tłoczącymi je z powrotem wraz z powietrzem z dmuchaw poprzez dysze Körtinga. Z reaktora tlenowego ścieki trafiają dalej do osadnika wtórnego, a stamtąd do zbiornika akumulacyjnego ścieków oczyszczonych, bądź do stawu wody czystej (zapas świeżej wody przemysłowej na fabrykę). Z osadnika wtórnego po reaktorze tlenowym zwracany jest w systemie ciągłym osad czynny, podawany z powrotem na komorę nityfikacji I razem z cyrkulowanymi ściekami i powietrzem oraz na komorę denityfikacji. Powstający w minimalnych ilościach nadmiar osadu czynnego kierowany jest na zbiornik retencyjny obiegu splawiakowego. Oczyszczone ścieki po osadniku wtórnym reaktora tlenowego kierowane są uzupełnienia obiegów technologicznych, głównie obiegu splawiakowego. Nadmiar oczyszczonych wód trafia do zbiorników akumulacyjnych o łącznej pojemności 425 000m³, skąd są pobierane do ponownego wykorzystania (napełniania obiegów przed kampanią). Zbiornik akumulacyjny ścieków oczyszczonych stanowi III stopień oczyszczania biologicznego ze względu na stosowane preparaty bakteryjne do szczepienia np. Biosan KZ2000 firmy Bio-Gen (ścieki obciążone ładunkiem powyżej 1200mg/l ChZT) oraz glony Chlorella (ścieki obciążone ładunkiem poniżej 1200mg/l ChZT). W związku z powyższym zbiorniki akumulacyjne wykorzystywane w procesie oczyszczania ścieków przemysłowych traktowane są jak stawy biologiczne.

Technologia oczyszczania ścieków przemysłowych wdrożona w oczyszczalni pozwala na uzyskiwanie wysokiej redukcji zanieczyszczeń. Ogólna średnia przepustowość urządzeń oczyszczalni to 115 m³/h, min. redukcja ładunku ChZT 97,5%, ładunku BZT₅ 99,2%, azotu ogólnego 62,5%, fosforu ogólnego 80%.

Środki chemiczne stosowane w procesie oczyszczania ścieków:

Do oczyszczania ścieków technologicznych stosowane są następujące środki chemiczne:

1. Soda kaustyczna do alkalizacji ścieków – dozowanie w pompowni głównej i kierowane dalej na komorę fermentacyjną w ilości ok. 2500 kg/rok. Soda magazynowana jest w pompowni głównej w workach z tworzywa sztucznego na palecie drewnianej.
2. Środek antypienny do ścieków surowych (Spumol BJC) – dozowanie w pompowni głównej i skierowanie dalej na komorę fermentacyjną w ilości ok. 2610 kg/rok. Środek antypienny magazynowany jest w pompowni głównej w paletopojemniku z tworzywa sztucznego o poj. 1 m³ nad wanną ociekową.

Emisja ścieków do wód

W czasie ostatnich kampanii, do chwili obecnej, nie zaistniała potrzeba odprowadzenia oczyszczonych ścieków do odbiornika, tj. do rzeki Słudwi. Oczyszczone ścieki wykorzystywane są w całości jako wody przemysłowe do splawiania buraków oraz na inne potrzeby fabryki. Pojemność całkowita zbiorników akumulacyjnych pozwala na całkowite zagospodarowanie dopływających w czasie kampanii cukrowniczej ścieków w obiegu zamkniętym. Wobec powyższego odprowadzanie oczyszczonych ścieków do rzeki Słudwi może zaistnieć sporadycznie w uzasadnionych wypadkach. Z uwagi na specyfikę procesów oczyszczania technologicznych ścieków z kampanii cukrowniczej i uzależnienie dynamiki oczyszczania od temperatury, w przypadku zamiaru odprowadzenia ścieków do rzeki Słudwi niezbędne jest wykonanie analiz celem potwierdzenia uzyskania wielkości parametrów ścieków. Zrzut ścieków do odbiornika może mieć miejsce wyłącznie wtedy, gdy wartości zmierzone w zbiorniku, z którego ścieki te mają być odprowadzane będzie przedstawiał wartości mniejsze/równe od obowiązujących w pozwoleniu zintegrowanym. Przewiduje się, że w ciągu roku maksymalna ilość zrzucanych ścieków będzie wynosić ok. 40.000m³, tj. zrzut będzie miał miejsce przez max. 15 dni.

W przypadku konieczności wprowadzenia ścieków do odbiornika, odprowadzane są one za pomocą mnisza o szerokości stojaka 50cm z zamknięciem szandorowym, wylotem betonowym o szerokości 50 cm w km 29 + 492 biegu rzeki (dw. km 29 + 950). Właścicielem terenu, na którym zlokalizowany jest wylot jest Skarb Państwa/dz. nr ew. I, ob. Dobrzelin/. Obowiązki wobec osób trzecich sprowadzają się jedynie do konserwacji wylotu oraz odcinka odbiornika długości 214 m w okresach dokonywania zrzutu ścieków.

Odbiornikiem ścieków jest rzeka Słudwia, będąca lewobrzeżnym dopływ Bzury. Zgodnie z Planem Gospodarowania Wodami oczyszczalnia KSC S.A. w Toruniu O/ „Cukrownia Dobrzelin” oraz odbiornik

zlokalizowane są w obszarze rzeki Słudwi oznaczonym europejskim kodem JCWP - PLRW PLRW200017272439 – Słudwia od źródeł do Przysowej bez Przysowej SW 1812 i JCWPd – 80, w regionie wodnym Środkowej Wisły.

Słudwia jest objęta państwowym monitoringiem wód powierzchniowych wykonywanym przez Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Łodzi.

Zgodnie z wnioskiem, zmiana wynikająca z wyodrębnienia instalacji zakładowej oczyszczalni ścieków jako odrębnej instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, nie powoduje wzrostu wartości emisji, zatem stwierdzono, iż wpływ tych urządzeń na stan środowiska pozostaje bez zmian. Dotychczasowe obserwacje monitoringowe rzeki Słudwi nie wykazały, by oczyszczalnia ścieków przemysłowych KSC S.A. Oddziału w Dobrzelinie miała istotny wpływ na stan i skład niesionej w rzece wody. W dalszym ciągu nie przewiduje się również zmian występujących uwarunkowań hydraulicznych dla odbiornika.

W celu określenia dopuszczalnych wartości zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do środowiska przeanalizowano wymagania BAT zawarte w publikacji Komisji Europejskiej pn.: „Zintegrowane zapobieganie zanieczyszczeniom i ich ograniczanie. Dokument referencyjny na temat najlepszych dostępnych technik w przemyśle spożywczym” i warunki zawarte w rozporządzeniu nr 5 /2015 Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Warszawie z dnia 3.04.2015r. w sprawie ustalenia warunków korzystania z wód regionu wodnego Środkowej Wisły (Dz.U. Woj. Łódzkiego z 2015, poz.1641). Stwierdzono, iż przemysłowa oczyszczalnia ścieków w KSC S.A. w Toruniu Oddział „Cukrownia Dobrzelin” spełnia wymagania BAT, w związku z powyższym nie zastrzono dopuszczalnych wskaźników zanieczyszczeń.

Emisja do powietrza

Oczyszczalnia ścieków Cukrowni Dobrzelin emituje do powietrza zanieczyszczenia z dwóch źródeł emisji zorganizowanej: kotłowni w budynku oczyszczalni (kocioł olejowy typ Viessmann Vitorond100 o mocy 40 kW, czas pracy 1427 h) oraz pochodni gazowej spalającej gazy z hermetyzacji procesów fermentacji. Z uwagi na to, iż wielkość emisji z kotłowni oczyszczalni jest minimalna oraz, że kotłownia oddalona jest o ponad 500 m od granicy terenów Cukrowni Dobrzelin, oddziaływanie tego źródła jest znikome z punktu oddziaływania na środowisko naturalne. W pochodni biogazu spalane jest paliwo gazowe (głównie metan) z procesu fermentacji beztlenowej. Pochodnia biogazu wykonana jest z rury metalowej o wysokości 6,2 m i średnicy 320 mm, stosowane zależnie od przepływu gazu wymienne dysze od DN20 do DN50. Pochodnia wyposażona jest w bezpiecznik cieczowy, zawór deflagracji i sterowana z automatyki oczyszczalni. Sprawność procesu spalania określono na ponad 95%. W okresie kampanii spalany jest gaz w ilości ok. 200 m³ gazu/h. W ciągu roku jest to ok. 480000 m³ gazu. W wyniku spalania praktycznie cały biogaz (metan wraz z substancjami towarzyszącymi) spalany jest do dwutlenku węgla. Ponieważ wynikiem spalania biogazu jest powstanie dwutlenku węgla w wymiarze ok. 95-98% oraz śladowych ilości pozostałych gazów (np. tlenków azotu, dwutlenku siarki oraz tlenku węgla) uznano, iż instalacja ta w sposób minimalny oddziałuje na środowisko, a jej wpływ na wartość klimatu aerosanitarnego jest pomijalny. W odniesieniu do substancji emitowanych przez urządzenia oczyszczalni należy wyróżnić: amoniak (NH₃) występujący w trakcie biologicznych procesów oczyszczania ścieków, siarkowodor (H₂S) będący produktem procesów beztlenowych, mogący występować na oczyszczalni we wszystkich obiektach, zwłaszcza w pobliżu komory fermentacyjnej oraz dwutlenek węgla (CO₂). Na oczyszczalni ścieków Cukrowni Dobrzelin zastosowano technologię do hermetyzacji procesów fermentacji beztlenowej, a cały powstały gaz spalany jest w pochodni. Stwierdzono, iż zastosowane środki w pełni eliminują powstawanie nadmiernych substancji zapachowych i jest to zjawisko nieistotne dla środowiska.

Odpad – w instalacji oczyszczalni wytwarzany jest głównie odpad o kodzie 020401 - osady z oczyszczania i mycia buraków. Jest to ziemia i błoto ze stawów nadosadowych na terenie oczyszczalni ścieków oraz żwir i piach wydzielane na piaskowniku oczyszczalni ścieków. W związku z eksploatacją oczyszczalni powstaje również pewna ilość odpadów niebezpiecznych związanych z pracą urządzeń instalacji, laboratorium oczyszczalni, stosowanymi w procesach oczyszczania substancjami oraz zanieczyszczona odzież ochronna, sorbenty i czyściwo.

Halas

Oczyszczalnia ścieków Cukrowni Dobrzelin, zlokalizowana jest na terenach przemysłowych, a tereny pierwszej zabudowy mieszkaniowej znajdują się w odległości ponad ok. 500 m.

Do źródeł emisji hałasu zalicza się:

- pompy stacjonarne, zatapialne - zainstalowane w budynku pompowni, pod powierzchnią ziemi,
- przenośne pompy zatapialne i pływające użytkowane na zbiornikach (stawach) retencyjnych – teren odległy od zabudowy mieszkalnej ponad 500 m
- dmuchawy do napowietrzania ścieków – wyposażone w specjalne obudowy dźwiękoszczelne poczynawszy od 2014 r..

KSC S.A. w Toruniu Oddział Cukrownia Dobrzelin w ramach dotychczasowych obowiązków wynikających z pozwolenia zintegrowanego wykonywała pomiary hałasu w wyznaczonych punktach w pobliżu zabudowy mieszkaniowej. Badania obejmowały również pomiar hałasu z urządzeń oczyszczalni ścieków. Nie stwierdzono, by mierzony hałas powodował przekroczenie dopuszczalnych norm dla terenów chronionych. Ponieważ badania hałasu przeprowadza się podczas pracy całej Cukrowni w kampanii cukrowniczej nie nałożono na prowadzącą instalację dodatkowych obowiązków dotyczących badań hałasu z oczyszczalni ścieków.

Zgodnie z wnioskiem instalacja oczyszczalni objęta niniejszym pozwoleniem nie stwarza zagrożenia wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i nie jest zaliczana do instalacji o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia awarii w rozumieniu art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska.

Eksploatacja instalacji objętej niniejszym pozwoleniem nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

Przeanalizowano oddziaływanie instalacji pod kątem BAT i stwierdzono, że instalacja spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik i ochrony środowiska. Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Oplatę rejestracyjną od wniosku w wysokości 1200,00 PLN, wniesiono na rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej nr 76 1130 1062 0000 0109 9520 0010.

P o u c z e n i e

Od decyzji służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Skierniewicach za pośrednictwem Starosty Kutnowskiego w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

Badania ścieków przemysłowych wprowadzanych do środowiska należy robić zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 18.11.2014r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. z 2014r., poz.1800).

Z up. Starosty
Bożena Wadecka
Główny Specjalista

Otrzymują:

1. Pan Marek Giżyński - pełnomocnik Krajowej Spółki Cukrowej S. A. w Toruniu
Krajowa Spółka Cukrowa S. A. w Toruniu
Oddział „Cukrownia Dobrzelin”
ul. Kraszewskiego 40 87-100 Toruń
ul. Jagielly 92 99-319 Dobrzelin
2. Aa.

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
ul. Wawelska 52/54 00-922 Warszawa
2. Burmistrz Gminy Żychlin
ul. Barlickiego 15 99-320 Żychlin
3. Urząd Marszałkowski w Łodzi
al. Piłsudskiego 8 90-051 Łódź
4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Łodzi
Delegatura w Skierniewicach
al. Rataja 11 96-100 Skierniewice
5. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Warszawie
ul. Zarzecze 13B 03-194 Warszawa

Dokonano zapłaty opłaty skarbowej
w wysokości 1005,50 zł dn. 29.06.15r.
nr dowodu wpłaty 26203000451110
00000158 3550

Dokonano zapłaty opłaty skarbowej
w wysokości 2011,0 zł dn. 29.06.15
nr dowodu wpłaty 26203000451110
00000158 3550

Główny specjalista
d/s środowiska
Bożena Wadecka