

Kutno, dnia 23.03.2023 r.

RŚ.6222.1.2.2022

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust.1 pkt 1, art.183 ust.1, art. 183c, art.188 ust.1, 2, 2b, 3, 5, art. 193 ust. 2, art. 201 ust.1, art.202, art. 203 ust. 1, art. 204 ust. 1, art. 211, art. 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2022 r. poz. 2556 z późn. zm.) w związku z pkt 6 ppkt. 5 litera b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska w całości (Dz.U. z 2014 r. poz. 1169), art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeksu postępowania administracyjnego (Dz.U. z 2022 r. poz. 2000 z późn. zm.) w związku z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. z 2020 r. poz. 10), § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. z 2014 r. poz. 112), Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, po rozpatrzeniu wniosku z dnia 29 listopada 2022 r., skorygowanego w dniu 16 stycznia 2023 r. UMA INVESTMENTS Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Wschodniej 3, 99-300 Kutno, REGON: 140767612; NIP: 5272528249, o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC obejmującej pięć linii produkcyjnych (K1, K2, K3, K4, K5), tj. instalacji do produkcji przekąsek suchych, której zdolność produkcyjna będzie wynosić 450 ton/dobę, zlokalizowanej w Kutnie przy ul. Wschodniej 3

orzekam

I. Udzielić UMA INVESTMENTS Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Wschodnia 3, 99-300 Kutno pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC do produkcji przekąsek suchych, której zdolność produkcyjna będzie wynosić 450 ton/dobę, zlokalizowanej w Kutnie przy ul. Wschodniej 3.

II. Ustalić rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

1.Rodzaj prowadzonej działalności:

Przedmiotem działalności UMA INVESTMENTS Sp. z o.o. w instalacji IPPC na terenie zakładu w Kutnie przy ul. Wschodniej 3 jest wytwarzanie przekąsek suchych. Do instalacji IPPC zalicza się:

- produkcja suchych przekąsek (5 linii produkcyjnych K1-K5) złożona z następujących procesów i operacji technicznych:

- transport i przygotowanie surowców
- tworzenie, formowanie, transport i wycinanie ciasta
- smażenie przekąsek suchych
- solenie, chłodzenie i zasyp przyprawami
- napełnianie opakowań jednostkowych, nadruk informacji identyfikacyjnych
- magazynowanie

- magazynowanie surowców do produkcji

- podczyszczalnie ścieków

- źródła spalania paliw w skład, których wchodzi:

- kotłownia
- wytwornica pary
- agregaty prądotwórcze zabezpieczające linie produkcyjne i budynek CSB
- 2 pompy pożarowe (główna i rezerwowa) napędzane silnikami Diesla w pompowni hydrantowej wody przeciwpożarowej, 2 pompy (główna i rezerwowa) napędzane silnikami Diesla w pompowni tryskaczowej wody przeciwpożarowej
- stacje uzdatniania wody (SUW)
- chłodnie amoniakalne
- laboratoria

2. Lokalizacja:

Zakład w Kutnie, do którego prowadzący instalację - UMA INVESTMENTS Sp. z o.o. posiada tytuł prawny, położony jest w Kutnie przy ulicy Wschodniej 3, na działkach o nr ewidencyjnych 130/5, 131/1, 132/1, 132/2, 132/5, 133/2, 133/3, 134/2, 134/3, 135/2, 135/3 oraz 136. Łącznie powierzchnia terenu wynosi 21,1 ha.

3. Charakterystyka ogólna instalacji i stosowanych technologii:

3.1. produkcja suchych przekąsek (5 linii produkcyjnych K1-K5)

Transport i przygotowanie surowców

Surowce ze zbiorników magazynowych w zakładzie są transportowane do poszczególnych urządzeń linii produkcyjnych w określonej ilości w zależności od potrzeb technologicznych.

- **Surowce płynne** poddawane są mieszaniu w specjalnie do tego celu przeznaczonym zbiorniku. Wymieszane surowce płynne trafiają do smaźalnika, natomiast zużyty olej trafia do silosów przeznaczonych na ten rodzaj odpadów.
- **Surowce sypane** są mieszane, następnie mielone (w celu zapewnienia jednolitej struktury cząsteczek) i znowu mieszane (w celu stworzenia jednolitej mieszanki surowców). Tak przygotowane są transportowane do podajnika wagowego w celu ich dozowania i naważenia przed dostarczeniem do miksera.

Proces powoduje emisję pyłu, który odprowadzany jest centralami wentylacyjnymi odpowiednimi dla każdej z linii produkcyjnych. Centrale wentylacyjne wyposażone są w filtry do redukcji pyłu.

Tworzenie, formowanie, transport i wycinanie ciasta

Po zmieszaniu się surowców w mikserze wyrabiane jest ciasto. Gotowa mieszanka ciasta podawana jest na wały, które formują wytworzone ciasto we wstęgę, z której wycina się owale i jednocześnie transportuje wycięte ciasto na podajniki smaźalnika. Sekcja ta składa się z dwóch rolek. Na jednej z nich zamontowane są plastikowe elementy wycinające kształt owalny tzw. Cutters, na drugiej znajdują się wycięte otwory odpowiadające ułożeniu elementów wycinających. Sekcja ta wycina owal, jednocześnie transportuje wycięte ciasto na podajniki smaźalnika.

Proces transportu i wycinania ciasta powoduje emisję pyłu, który odprowadzany jest odciągami i centralami wentylacyjnymi odpowiednimi dla każdej z linii produkcyjnych. Centrale wentylacyjne wyposażone są w filtry do redukcji pyłu.

Smażenie

Obróbka termiczna – smażenie przekąsek suchych, odbywa się w smaźalniku w temperaturze 180 – 207°C. Podczas transportu przekąski suche zanurzone są w wannie olejowej w czasie około 8 sekund. Wyładunek przekąsek suchych po obróbce termicznej odbywa się za pomocą podciśnieniowych przysawek umieszczonych na łańcuchu w części końcowej smaźalnika. Podczas wytworzenia próżni przekąski suche są zasysane do przysawki, które przenoszą je na pas transportujący. Smaźalniki

w liniach K1-K5 wyposażone są w odciągi odprowadzające powietrze z mgłą olejową do urządzeń redukujących mgłę olejową zwanych HAZE – jonizator.

HAZE-jonizator – jest to bardzo nowoczesne i wysokosprawne urządzenie składające się z filtrów, strefy turbulencji, elektrod jonizujących, stosowane do oczyszczania mgły olejowej.

HAZE-jonizator pozwala zredukować zawartość mgły olejowej w powietrzu z 1500 mg/m³ do wartości 25 mg/m³:

- HAZE - jonizator – przy przepływie powietrza na poziomie 25 000 m³/h (linie K1 i K2),
- HAZE2 - jonizator – przy przepływie powietrza na poziomie 12 500 m³/h (linia K3),
- HAZE3a - jonizator – przy przepływie powietrza na poziomie 12 500 m³/h (linia K4),
- HAZE3b - jonizator – przy przepływie powietrza na poziomie 12 500 m³/h (linia K5).

Urządzenia: HAZE, HAZE2, HAZE3a&b pozwalają zredukować mgłę olejową ze skutecznością powyżej 98%.

Smażalnik wyposażony jest również w separator tłuszczu, który ma na celu wychwyt oleju z procesu smażenia w celu odprowadzenia go do zbiorników na zużyty olej. Olej ten jest oczyszczany na filtrach z cząstek stałych, a dalej gorącą parą z wolnych kwasów tłuszczowych i innych zanieczyszczeń (maksymalna temperatura pary wynosi 240°C). Tak oczyszczony olej może zostać zawrócony do smażalnika. Gorąca para wytwarzana jest w wytwornicy pary opalanej gazem ziemnym typu E (wysokometanowy, dawniej GZ-50). Spaliny odprowadzane są emitorem (opis przy źródłach spalania paliw, podrozdział C1.3d).

Emisja substancji do powietrza z hal, w których odbywa się proces smażenia, następuje poprzez centrale wentylacyjne. Centrale wentylacyjne wyposażone są w wysokosprawne filtry do redukcji mgły olejowej o skuteczności 90% i do redukcji pyłu o skuteczności 90%.

Solenie, chłodzenie i zasyp przyprawami

Po zakończeniu procesu smażenia, suche przekąski poddaje się natryskowi oleju, we wnętrzu procesora, a następnie transportuje i soli poprzez zasyp odgórny soli na przenośnik taśmowy. Na jego zakończeniu przekąski suche są pozycjonowane w pozycji pionowej ułatwiającej chłodzenie i dozowanie przyprawy. Urządzenie posiada osobny odciąg powietrza procesowego, ponieważ proces może powodować emisję – odpowiedni dla każdej z linii produkcyjnych.

Proces chłodzenia przekąsek suchych odbywa się w specjalnie w tym celu zaprojektowanym tunelu chłodzącym przy użyciu strumienia powietrza. Linia chłodzenia tunelowego posiada osobne odciągi powietrza procesowego, ponieważ proces powoduje emisję: odpowiedni dla każdej z linii produkcyjnych.

Na przekąski suche, wychłodzone do temp. 32-42°C, dozowane są przyprawy poprzez zasyp odgórny. Przyprawy dozowane są ręcznie do zasobnika dozowania przypraw z opakowań jednostkowych o masie 25 kg, a następnie poddawane procesowi mieszania z przyprawami pochodzącymi z przerobu przypraw wykorzystywanych wcześniej w procesie dozowania. Są one przesiewane przez sito, w celu eliminacji możliwości zanieczyszczenia ciałami obcymi. Następnie są transportowane na specjalnie przygotowanym w tym celu stole wibracyjnym, podzielonym w rzędy odpowiadające ułożeniu opakowań jednostkowych, w maszynie napełniającej opakowania.

Proces powoduje emisję mgły olejowej oraz pyłu, który odprowadzany jest centralą wentylacyjną odpowiednią dla każdej z linii produkcyjnych.

Centrale wentylacyjne wyposażone są w wysokosprawne filtry do redukcji mgły olejowej o skuteczności 90% i do redukcji pyłu o skuteczności 90%.

Na potrzeby czyszczenia dozerów wygospodarowane jest pomieszczenie, w którym się je myje. Myjnia służy do mycia dozerów w roztworach wodnych, w dużym rozcieńczeniu, z wykorzystaniem następujących preparatów:

- środek antypienny – mieszanina niejonowych związków powierzchniowo-czynnych,

- dezynfektant – mieszanina amin i kwasu octowego,
- produkt myjący – mieszanina głównie wodorotlenku sodu i kwasu octowego.

Proces powoduje niewielką emisję kwasu octowego, który jest odprowadzany wentylatorem dachowym.

Napełnianie opakowań jednostkowych, nadruk informacji identyfikacyjnych

Wyrób gotowy transportowany jest do opakowań jednostkowych. Wyrób w opakowaniu transportowany jest podajnikiem transportującym do wagi przepływowej. W trakcie procesu ważenia sprawdzane jest indywidualnie każde opakowanie, w przypadku odstępstw od przyjętych założeń puszka jest automatycznie odrzucana.

Przed zamknięciem, z puszek usuwane jest powietrze, a następnie wtłaczany jest azot (emitery dla każdej z linii). Po napełnieniu azotem opakowanie jednostkowe jest zamykane przy użyciu aluminiowego wieczka, które jest zawijane na końcu puszek zapewniając szczelność opakowania. Proces ten ma na celu wydłużanie okresu przydatności do spożycia wyrobu gotowego poprzez obniżenie zawartości tlenu do 2% w opakowaniu jednostkowym.

Następnie opakowania jednostkowe są transportowane podajnikiem do drukarki. Tusz stosowany do tej drukarki wraz z rozpuszczalnikami uzupełniającymi zawierają lotne związki organiczne (LZO).

Po kontroli opakowań jednostkowych puszki są pakowane w opakowania zbiorcze. Po zakończeniu procesu pakowania kolejna drukarka dokonuje nadruku na opakowaniu zbiorczym. Tusz w tej drukarce nie zawiera LZO ani innych normowanych substancji w powietrzu.

Kartonowe opakowania zbiorcze są transportowane przenośnikami do sekcji paletyzatora, a gotowe palety są transportowane przenośnikiem rolkowym w kierunku drukarki kalkowej, która przy użyciu taśm termotransferowych, nie emitujących substancji do powietrza z procesu drukowania, drukuje 2 takie same etykiety. Tak przygotowana paleta z wyrobem gotowym jest transportowana bezpośrednio do magazynu wyrobu gotowego.

Emisja substancji do powietrza z hali, w której odbywa się proces pakowania i drukowania, odbywa się poprzez centrale wentylacyjne odpowiednie dla każdej z linii.

Centrale wentylacyjne wyposażone są w wysokosprawne filtry do redukcji mgły olejowej o skuteczności 90% i do redukcji pyłu o skuteczności 90%.

Magazynowanie

Palety z wyrobem gotowym są składowane w magazynie wyrobów gotowych. W trakcie procesu załadunku palety z wyrobem gotowym są transportowane na środki transportu przy użyciu elektrycznych wózków widłowych.

Nie następuje emisja substancji.

3.2 magazynowanie surowców do produkcji

Strefa magazynowania surowców składa się z części magazynowej materiałów suchych, oraz części magazynowej materiałów płynnych. Surowce na teren zakładu dostarczane są za pomocą cystern i magazynowane w silosach, zbiornikach (tzw. tank farm), workach lub big-bagach, na terenie przylegającym do hali produkcyjnej.

Surowce płynne:

- oleje roślinne (mieszanka olejów roślinnych), po dostarczeniu, są przechowywane oddzielnie w przeznaczonych do tego zbiornikach.

Przed przystąpieniem do przeładunku oleju podłączana jest pompa do cysterny, a dopiero potem zwalniany zawór. W ten sposób powietrze ze zbiornika magazynowego zostaje odprowadzone do cysterny.

W trakcie przeładunku nie następuje emisja substancji.

Surowce sypkie (różne rodzaje mąki, płatków, ryżu) magazynowane są w 14 silosach. Każdy silos wyposażony jest w wysokosprawny filtr workowy o skuteczności 99,9%. W trakcie załadunku surowców sypkich do silosów występuje emisja pyłu.

3.3 podczyszczalnie ścieków

Podczas procesu produkcji powstają dwa strumienie ścieków – strumień ścieków o wysokim oraz o niskim stopniu zasolenia. Ścieki wewnętrznym systemem kanalizacji zakładu kierowane są na przyzakładową podczyszczalnię ścieków. Po podczyszczeniu ścieki zrzucane są do kanalizacji miejskiej.

3.4 źródła spalania paliw

Kotłownie

Ciepło technologiczne i do ogrzania obiektu uzyskane jest z kotłów opalanych paliwem gazowym lub olejem opałowym, podłączonych do odrębnych emitorów i znajdujących się w 3 kotłowniach.

Kotłownia pierwsza działająca na potrzeby technologiczne linii K1, K2, K3 – dwa wielopaliwowe źródła spalania:

- **Kocioł Viessmann VITOMAX 200-HS**, opalany gazem ziemnym typu E (wysokometanowy, dawniej GZ-50) lub olejem opałowym, z ekonomizerem ECO100 (jego zastosowanie ma na celu odzyskanie ciepła ze spalin wylotowych do podgrzania wody przepływającej przez ekonomizer). W trójciągowym kotle Vitomax 200 HS przepływ spalin jest poziomy (dzięki poziomej konstrukcji kotła), przy czym pierwszy nawrót spalin następuje w tylnej części kotła, pomiędzy płomienicą (pierwszy ciąg) a pierwszą sekcją płomieniówek (drugi ciąg). Drugi nawrót spalin występuje w przedniej części kotła, pomiędzy pierwszą a drugą sekcją płomieniówek (trzeci ciąg), po przejściu której spaliny poprzez czopuch oprowadzane są do osobnego emitora.
- **Kocioł Hoval z palnikiem Weishaupt WKG70/1-B** opalany gazem ziemnym typu E (wysokometanowy, dawniej GZ-50) lub olejem opałowym. Klasyczny trójciągowy płomienicowo-płomieniówkowy kocioł z komorą nawrotną spalin, zakończony ścianą wodną z rur płetwowych gwarantującą wysoką efektywność energetyczną. Spaliny poprzez czopuch oprowadzane są do osobnego emitora.

Kotłownia druga działająca na potrzeby wytworzenia ciepłej wody użytkowej dla linii K1, K2, K3:

- **Kocioł VITOMAX 200-LW** niskociśnieniowy, wodny, wysokotemperaturowy, opalany gazem ziemnym typu E (wysokometanowy, dawniej GZ-50), trójciągowy z wymiennikiem ciepła. Odprowadzanie spalin do osobnego emitora.

Kotłownia trzecia działająca na potrzeby technologiczne oraz wytworzenia ciepłej wody użytkowej dla linii K4, K5:

- **Kocioł Viessmann VITOMAX D HS** wysokociśnieniowy, parowy, opalany gazem ziemnym typu E (wysokometanowy, dawniej GZ-50), z ekonomizerem (jego zastosowanie ma na celu odzyskanie ciepła ze spalin wylotowych do podgrzania wody przepływającej przez ekonomizer). W kotle przepływ spalin jest poziomy (dzięki poziomej konstrukcji kotła), spaliny poprzez czopuch odprowadzane są do osobnego emitora.

Wytwornica pary

Gorąca para wytwarzana jest w wytwornicy pary Ballestra opalanej gazem ziemnym typu E (wysokometanowy, dawniej GZ-50). Spaliny odprowadzane są emitorem. Wytwornica znajduje się w budynku oczyszczalni oleju „OLD”.

Agregat prądotwórczy zabezpieczający linie K1 i K2

Agregat prądotwórczy zabezpieczający linie K1 i K2 stanowi moc rezerwową i pracować będzie jako awaryjne źródło zasilania w przypadku awarii sieci elektrycznej. Kompletne urządzenie gotowe do pracy stanowi silnik i prądnica umieszczone na ramie ze zbiornikiem paliwa. W komplecie znajduje się również panel sterujący. Całość znajduje się w obudowie. W agregacie spalany jest olej napędowy. Spaliny odprowadzane są zadaszonymi emitarami. Agregat znajduje się na placu przed halą produkcyjną.

Pojemność zbiornika na olej napędowy – $V = 505$ litrów.

Agregat prądotwórczy zabezpieczający linię K3

Agregat prądotwórczy zabezpieczający linię K3 stanowi moc rezerwową i pracować będzie jako awaryjne źródło zasilania w przypadku awarii sieci elektrycznej. Kompletne urządzenie gotowe do pracy stanowi silnik i prądnica, które umieszczone są na ramie ze zbiornikiem paliwa. W komplecie znajduje się również panel sterujący. Całość znajduje się w obudowie. W agregacie spalany jest olej napędowy. Pojemność zbiornika na olej napędowy – $V = 400$ litrów.

Agregat prądotwórczy zabezpieczający linie K4 i K5

Agregat prądotwórczy zabezpieczający linie technologiczne stanowi moc rezerwową i pracować będzie jako awaryjne źródło zasilania w przypadku awarii sieci elektrycznej. Kompletne urządzenie gotowe do pracy stanowi silnik i prądnica umieszczone na ramie ze zbiornikiem paliwa. W komplecie znajduje się również panel sterujący. Całość znajduje się w obudowie. W agregacie spalany jest olej napędowy. Spaliny odprowadzane są zadaszonym emitorem. (Pierwotnie planowano dwa wyloty, ale ostatecznie zakupiono agregat z jednym wylotem spalin). Agregat znajduje się na placu przed halą produkcyjną. Pojemność zbiornika na olej napędowy – $V = 780$ litrów.

Agregat prądotwórczy zabezpieczający budynek CSB

Agregat prądotwórczy stanowi moc rezerwową i pracować będzie jako awaryjne źródło zasilania w przypadku awarii sieci elektrycznej. Kompletne urządzenie gotowe do pracy stanowi silnik i prądnica umieszczone na ramie ze zbiornikiem paliwa. W komplecie znajduje się również panel sterujący. Całość znajduje się w obudowie. W agregacie spalany jest olej napędowy. Spaliny odprowadzane są zadaszonym emitorem.

Pojemność zbiornika na olej napędowy – $V = 330$ l.

2 pompy pożarowe (główna i rezerwowa) napędzane silnikami Diesla w pompowni hydrantowej wody przeciwpożarowej, 2 pompy pożarowe (główna i rezerwowa) napędzane silnikami Diesla w pompowni tryskaczowej wody przeciwpożarowej

Pompownia pożarowa zlokalizowana jest w budynku wolnostojącym, w pobliżu zbiorników wody pożarowej. Budynek składa się z dwóch części: pompowni hydrantowej i pompowni tryskaczowej. W każdej części znajdują się po dwie pompy pożarowe (główna i rezerwowa) napędzane silnikami Diesla. Dla każdego silnika jest zbiornik paliwa zlokalizowany w pobliżu pompy. W silnikach spalany jest olej napędowy. Spaliny odprowadzane są poziomymi emitarami w pompowni hydrantowej oraz zadaszonymi emitarami w pompowni tryskaczowej.

3.5 stacje uzdatniania wody (SUW)

W kotłowniach zainstalowane są stacje uzdatniania wody do uzdatniania wody technologicznej, w której stosowane są filtry samoczyszczące.

Nie następuje emisja substancji do powietrza. Ścieki z SUW odprowadzane są przyłączem A.

3.6 chłodnie amoniakalne

Amoniakalny układ chłodniczy na potrzeby linii K1-K3

Chłodnia amoniakalna zaopatruje linie K1-K3 w wodę schłodzoną do temperatury 6°C. Wyposażona jest w pięć kompresorów, trzy kondensatory, komorę odbiorczą, zbiornik skropliny, pompy i zawory. Jest w pełni hermetyczna i spełniająca najlepsze dostępne techniki dla systemów chłodzenia.

Amoniakalny układ chłodniczy na potrzeby linii K4 i K5

Chłodnia amoniakalna zaopatruje linie K4 i K5 w wodę schłodzoną do temperatury 6°C. Wyposażona jest w trzy kompresory, dwa kondensatory, komorę odbiorczą, zbiornik skropliny, pompy i zawory. Jest w pełni hermetyczna i spełniająca najlepsze dostępne techniki dla systemów chłodzenia.

W warunkach normalnych nie następuje emisja amoniaku. Emisja amoniaku może wystąpić tylko w sytuacjach awaryjnych. W celu zapobieżenia awarii każdy układy chłodniczy wyposażony jest w szereg zabezpieczeń:

- system detekcji amoniaku z sygnalizacją niskiego stężenia i alarmem w przypadku wysokiego stężenia,
- przy niskim stężeniu wysyłany jest sygnał i włączany jest alarm wizualny i dźwiękowy.

W pomieszczeniu chłodni znajduje się stały wyciąg i dodatkowy system wyciągowy na wypadek awarii.

3.7 laboratoria

W pomieszczeniach laboratoriów (laboratorium kontroli jakości QFS oraz laboratorium w Zakładowej Podczyszczalni Ścieków WWTP), przeprowadzane są badania jakościowe gotowego produktu oraz jakości ścieków, związane z procesem technologicznym zakładu. Badania są przeprowadzane za pomocą urządzeń stacjonarnych służących do analiz jakościowych, m.in. wirówek, spektrofotometrów i innych, w związku z czym powstałe odpady są traktowane jako instalacyjne.

4. Parametry produkcyjne instalacji:

Lp.	Parametry charakteryzujące instalację IPPC	Wielkość parametru
1.	Zdolność produkcyjna instalacji	460 t/dobę
2.	Czas pracy instalacji	24 h/dobę w systemie ciągłym
3.	Zużycie wody w instalacji	293 016 m ³
4.	Ścieki z instalacji	przyłączy A 580 m ³ /dobę 211 700 m ³ /rok przyłączy B 580 m ³ /dobę 211 700 m ³ /rok
5.	Odpady z instalacji w tym: odpady niebezpieczne odpady inne niż niebezpieczne	419 977 Mg/rok 1545 Mg/rok 418 432 Mg/rok

III. Ustalić rodzaj i ilość wykorzystywanych materiałów, surowców, paliw i energii

Lp.	Rodzaj surowca, energii	Jedn.	Linia 1	Linia 2	Linia 3	Linia 4	Linia 5
1.	Płatki ziemniaczane	Mg	8200	8200	7020	8200	8200
2.	Skrobia zbożowa	Mg	2100	2100	2080	2100	2100
3.	Ryż	Mg	3350	3350	3350	3350	3350
4.	Mąka	Mg	2700	2700	2700	2700	2700
5.	Emulgator	Mg	590	590	590	590	590
6.	Olej roślinny	Mg	6500	6500	6500	6500	6500
7.	Sól	Mg	700	700	700	700	700
8.	Przyprawy	Mg	950	950	950	950	950
9.	Energia elektryczna	MWh	70 000				
10.	Gaz ziemny	Mln m ³	28				
11.	Woda na cele: *produkcyjne, *bytowe, *SUW, *chłodzenia	m ³	293 016				
12.	Ścieki: *produkcyjne, *bytowe, *z SUW, *z chłodzenia, *ze sprężarkowni	m ³	423 400				

IV. Ustalić warunki wprowadzania do środowiska substancji, energii i odpadów w czasie normalnego funkcjonowania instalacji w zakresie:

A. Gospodarki wodno – ściekowej

1. Źródło zaopatrzenia w wodę

Woda pobierana jest na cele produkcyjno - bytowe z gminnej sieci wodociągowej na podstawie zapewnienia dostawy wody i odprowadzanie wód deszczowych TS.2.20.103/2019 z dnia 23.04.2019r. wydanego przez Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Kutnie.

2. Źródła powstawania, ilość i skład ścieków

W wyniku prowadzonej działalności powstają ścieki przemysłowe będące mieszaniną ścieków produkcyjnych, bytowych, z SUW, z chłodzenia oraz ze sprężarkowni w łącznej ilości 423 400 m³/rok.

Ścieki przemysłowe dwoma przyłączami odprowadzane są do miejskiej kanalizacji sanitarnej, administrowanej przez PWiK Sp. z o.o. w Kutnie, na warunkach określonych w pozwoleniu wodnoprawnym:

– ilość ścieków odprowadzana z każdego przyłącza:

$$Q_{\max}=26,75 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr.d.}}=580 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\text{śr.r.}}=211\,700 \text{ m}^3/\text{rok}$$

– jakość ścieków:

– azot amonowy: 80 mg/dm^3

– azot azotynowy: 10 mg/dm^3

– fosfor ogólny: 13 mg/dm^3

– węglowodory ropopochodne: 15 mg/dm^3

– fenole lotne: 10 mg/dm^3

B. Emisji pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza

1. Źródła emisji substancji do powietrza

W zakładzie występują źródła emisji substancji wprowadzanych do powietrza, związane z eksploatacją instalacji IPPC – INSTALACJA nr 1:

- Magazynowanie surowców do produkcji – silosy surowców sypkich;
- Produkcja suchych przekąsek (5 linii produkcyjnych K1-K5);
- Instalacje energetyczne: kotłownię z 4 kotłami, wytwornica pary, agregaty prądotwórcze (zabezpieczające linie technologiczne 1, 2, 3, 4 i 5 oraz budynek CSB), 2 pompy pożarowe (główna i rezerwowa) napędzane silnikami Diesla w pompowni hydrantowej i 2 pompy pożarowe (główna i rezerwowa) napędzane silnikami Diesla w pompowni tryskaczowej.

2. Ustalić dopuszczalną wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji IPPC.

Lp.	Źródło emisji/ Redukcja	Emitor				Czas pracy	Substancja	Emisja	
		nr/ typ	h [m]	d axb* [m]	v [m/s]				
Instalacja IPPC									
Magazynowanie surowców sypkich w silosach									
1	silos filtr o skuteczności odpylania 99,9%	EM-02a zadaszony	25,5	0,9	-	1950	pył	kg/h	0,0016
2	silos filtr o skuteczności odpylania 99,9%	EM-02b zadaszony	25,5	0,9	-	1950	pył	kg/h	0,0016
3	silos filtr o skuteczności odpylania 99,9%	EM-02c zadaszony	26,0	0,9	-	330	pył	kg/h	0,0016
4	silos filtr o skuteczności odpylania 99,9%	EM-02d zadaszony	26,0	0,9	-	330	pył	kg/h	0,0016
5	silos filtr o skuteczności odpylania 99,9%	EM-02e zadaszony	26,0	0,9	-	500	pył	kg/h	0,0016
6	silos filtr o skuteczności odpylania 99,9%	EM-02f zadaszony	18,0	0,6	-	1750	pył	kg/h	0,0016
7	silos filtr o skuteczności odpylania 99,9%	EM-02g zadaszony	18,0	0,6	-	1750	pył	kg/h	0,0016
8	silos filtr o skuteczności odpylania 99,9%	EM-02h zadaszony	18,0	0,6	-	1750	pył	kg/h	0,0016
9	silos filtr o skuteczności odpylania 99,9%	EM-02i zadaszony	23,9	0,9	-	1950	pył	kg/h	0,0016
10	silos filtr o skuteczności odpylania 99,9%	EM-02j zadaszony	23,9	0,9	-	1950	pył	kg/h	0,0016
11	silos filtr o skuteczności odpylania 99,9%	EM-02k zadaszony	23,9	0,9	-	1950	pył	kg/h	0,0016
12	silos filtr o skuteczności odpylania 99,9%	EM-02l zadaszony	23,9	0,9	-	1950	pył	kg/h	0,0016
13	silos	EM-02m	23,9	0,9	-	1750	pył	kg/h	0,0016

	filtr o skuteczności odpylania 99,9%	zadaszony							
14	silos filtr o skuteczności odpylania 99,9%	EM-02n zadaszony	23,9	0,9	-	1750	pył	kg/h	0,0016
Transport i przygotowanie surowców									
16	centrala wentylacyjna AHUN8 filtr o skuteczności odpylania 80%	EX-08 Pozioomy	6,0	1,8x0,7	-	8760	pył	kg/h	0,11
17	centrala wentylacyjna AHUC8 filtr o skuteczności odpylania 80%	EX-13 Pozioomy	20,9	2,0x1,8	-	8760	pył	kg/h	0,11
Tworzenie, formowanie, transport i wycinanie ciasta									
18	centrale wentylacyjne AHU2 i AHUN2 filtr o skuteczności odpylania 80%	EX-07 poziomy	19,5	1,84x1,15	-	8760	pył	kg/h	0,175
19	centrala wentylacyjna AHUC2 filtr o skuteczności odpylania 80%	EX-14 poziomy	21,6	3,0x2,0	-	8760	pył	kg/h	0,175
20	wylot z przenośnika podciśnieniowego przekąsek suchych na smażalnik (Cut&Transfer)	EM-18a poziomy	15	0,2	-	8760	aceton	kg/h	0,004
							akroleina	kg/h	0,001
							pył	kg/h	0,040
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,002
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,002
21	wylot z przenośnika podciśnieniowego przekąsek suchych na smażalnik (Cut&Transfer)	EM-18b poziomy	15	0,2	-	8760	aceton	kg/h	0,004
							akroleina	kg/h	0,001
							pył	kg/h	0,040
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,002
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,002
22	wylot z przenośnika podciśnieniowego przekąsek suchych na smażalnik (Cut&Transfer)	EM-18c poziomy	3,5	0,2	-	8760	aceton	kg/h	0,004
							akroleina	kg/h	0,001
							pył	kg/h	0,040
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,002
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,002
23	wylot z przenośnika podciśnieniowego przekąsek suchych na smażalnik (Cut&Transfer)	EM-18d poziomy	22,4	0,2	-	8760	aceton	kg/h	0,004
							akroleina	kg/h	0,001
							pył	kg/h	0,040
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,002
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,002
24	wylot z przenośnika podciśnieniowego przekąsek suchych	EM-18e poziomy	22,4	0,2	-	8760	aceton	kg/h	0,004
							akroleina	kg/h	0,001
							pył	kg/h	0,040
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,002

	na smażalnik (Cut&Transfer)						węglowodory aromatyczne	kg/h	0,002
Smażenie									
25	Smażenie - redukcja mgły olejowej HAZE i HAZE2– jonizator - skuteczność redukcji mgły olejowej 98%	EM-04 otwarty	30,2	0,8	7,9	8760	aceton	kg/h	0,1688
							akroleina	kg/h	0,0019
							pył	kg/h	0,5625
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,9375
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,9375
26	Smażenie - redukcja mgły olejowej HAZE3– jonizator - skuteczność redukcji mgły olejowej 98%	EM-04a otwarty	30,2	0,8	7,9	8760	aceton	kg/h	0,1125
							akroleina	kg/h	0,0013
							pył	kg/h	0,3750
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,6250
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,6250
27	centrala wentylacyjna AHU1.1 redukcja pyłu o skuteczności 90% i mgły olejowej o skuteczności 90%	EX-05 poziomy	19,5	2,1x1,3	-	8760	aceton	kg/h	0,3750
							akroleina	kg/h	0,0038
							pył	kg/h	0,1500
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,0750
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,1875
28	centrala wentylacyjna AHU 1.2 redukcja pyłu o skuteczności 90% i mgły olejowej o skuteczności 90%	EX-06 poziomy	19,5	2,1x1,3	-	8760	aceton	kg/h	0,3750
							akroleina	kg/h	0,0038
							pył	kg/h	0,1500
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,0750
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,1875
29	centrala wentylacyjna AHUN3 redukcja pyłu o skuteczności 90% i mgły olejowej o skuteczności 90%	EX-12a poziomy	22,5	2,1x1	-	8760	aceton	kg/h	0,1875
							akroleina	kg/h	0,0038
							pył	kg/h	0,0750
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,0375
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,0938
30	centrala wentylacyjna AHUN3 redukcja pyłu o skuteczności 90% i mgły olejowej o skuteczności 90%	EX-12b poziomy	22,5	2,1x1	-	8760	aceton	kg/h	0,1875
							akroleina	kg/h	0,0038
							pył	kg/h	0,0750
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,0375
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,0938
31	centrala wentylacyjna AHUC1.1 redukcja pyłu o skuteczności 90% i mgły olejowej o skuteczności 90%	EX-15 poziomy	22,0	5x2	-	8760	aceton	kg/h	0,3750
							akroleina	kg/h	0,0038
							pył	kg/h	0,1500
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,0750
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,1875

32	centrala wentylacyjna AHUC1.1 redukcja pyłu o skuteczności 90% i mgły olejowej o skuteczności 90%	EX-16 poziomy	18,1	6x2	-	8760	aceton	kg/h	0,3750
							akroleina	kg/h	0,0038
							pył	kg/h	0,1500
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,0750
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,1875
Solenie, chłodzenie i zasyp przyprawami									
33	centrala wentylacyjna AHU3 redukcja pyłu o skuteczności 90% i mgły olejowej o skuteczności 90%	EX-04 poziomy	19,5	1,85x1,3	-	8760	aceton	kg/h	0,0385
							akroleina	kg/h	0,0039
							pył	kg/h	0,1540
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,0770
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,1925
34	centrala wentylacyjna AHUN5 redukcja pyłu o skuteczności 90% i mgły olejowej o skuteczności 90%	EX-11 poziomy	22,5	1,9x1	-	8760	aceton	kg/h	0,0385
							akroleina	kg/h	0,0039
							pył	kg/h	0,1540
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,0770
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,1925
35	centrale wentylacyjne AHUC3.1 i AHUC3.2 redukcja pyłu o skuteczności 90% i mgły olejowej o skuteczności 90%	EX-17 poziomy	16,9	2,4x1,4	-	8760	aceton	kg/h	0,0385
							akroleina	kg/h	0,0039
							pył	kg/h	0,1540
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,0770
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,1925
36	centrale wentylacyjne AHUC3.1 i AHUC3.2 redukcja pyłu o skuteczności 90% i mgły olejowej o skuteczności 90%	EX-20 poziomy	16,5	2,4x2	-	8760	aceton	kg/h	0,0385
							akroleina	kg/h	0,0039
							pył	kg/h	0,1540
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,0770
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,1925
37	wyciąg tunelu chłodniczego (linie 1 i 2)	EM-13 poziomy	11	0,75	-	8760	aceton	kg/h	0,0150
							akroleina	kg/h	0,0015
							pył	kg/h	0,0750
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,0600
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,0750
38	wyciąg tunelu chłodniczego (linie 1 i 2)	EM-15 poziomy	11	0,72	-	8760	aceton	kg/h	0,0150
							akroleina	kg/h	0,0015
							pył	kg/h	0,0750
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,0600

							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,0750
39	wyciąg tunelu chłodniczego (linia 3)	EM-19 poziomy	11	0,3	-	8760	aceton	kg/h	0,0075
							akroleina	kg/h	0,0015
							pył	kg/h	0,0750
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,0300
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,0750
40	wyciąg tunelu chłodniczego (linia 4)	EM-30 poziomy	13,6	0,75	-	8760	aceton	kg/h	0,0150
							akroleina	kg/h	0,0015
							pył	kg/h	0,0750
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,0600
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,0750
41	wyciąg tunelu chłodniczego (linia 5)	EM-30a poziomy	13,6	0,75	-	8760	aceton	kg/h	0,0150
							akroleina	kg/h	0,0015
							pył	kg/h	0,0750
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,0600
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,0750
42	Odcąg miejscowy pasa chłodzenia przekąsek suchych (jeden dla linii 1 i 2)	EM-14 poziomy	11	0,35	-	8760	aceton	kg/h	0,0015
							akroleina	kg/h	0,00015
							pył	kg/h	0,0225
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,0030
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,0075
43	Odcąg miejscowy pasa chłodzenia przekąsek suchych (linia 4)	EM-31 poziomy	13,6	0,35	-	8760	aceton	kg/h	0,0015
							akroleina	kg/h	0,00015
							pył	kg/h	0,0225
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,0030
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,0075
44	Odcąg miejscowy pasa chłodzenia przekąsek suchych (linia 5)	EM-31a poziomy	13,6	0,35	-	8760	aceton	kg/h	0,0015
							akroleina	kg/h	0,00015
							pył	kg/h	0,0225
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,0030
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,0075
45	Odcąg miejscowy pozycjonowania przekąsek suchych przed przyprawianiem (jeden dla linii 1 i 2)	EM-16 poziomy	11	0,15	-	8760	aceton	kg/h	0,0090
							akroleina	kg/h	0,0001
							pył	kg/h	0,0022
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,0018
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,0045
46	Odcąg miejscowy pozycjonowania przekąsek suchych przed przyprawianiem (linia 3)	EM-20 poziomy	11	0,75	-	8760	aceton	kg/h	0,0090
							akroleina	kg/h	0,0001
							pył	kg/h	0,0023
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,0018
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,0045
47	Odcąg miejscowy pozycjonowania	EM-29 poziomy	13,7	0,15	-	8760	aceton	kg/h	0,0090
							akroleina	kg/h	0,0001

	przekasek suchych przed przyprawianiem (linie 4 i 5)						pył	kg/h	0,0023
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,0018
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,0045
Napełnianie opakowań jednostkowych, nadruk informacji identyfikacyjnych									
48	centrala wentylacyjna AHU6 redukcja pyłu o skuteczności 90% i mgły olejowej o skuteczności 90%	EX-02 Poziomy	3	2x1,4	-	8760	aceton	kg/h	0,0330
							akroleina	kg/h	0,0033
							butan-2-on (metyloetyloketon)	kg/h	0,1025
							metanol	kg/h	0,0010
							pył	kg/h	0,1320
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,0660
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,2310
49	centrala wentylacyjna AHU5 redukcja pyłu o skuteczności 90% i mgły olejowej o skuteczności 90%	EX-03 poziomy	6	2x1,2	-	8760	aceton	kg/h	0,0330
							akroleina	kg/h	0,0033
							butan-2-on (metyloetyloketon)	kg/h	0,1025
							metanol	kg/h	0,0010
							pył	kg/h	0,1320
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,0660
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,2310
50	centrala wentylacyjna AHUN6 redukcja pyłu o skuteczności 90% i mgły olejowej o skuteczności 90%	EX-09 poziomy	3	2x1,4	-	8760	aceton	kg/h	0,0330
							akroleina	kg/h	0,0033
							butan-2-on (metyloetyloketon)	kg/h	0,1025
							metanol	kg/h	0,0010
							pył	kg/h	0,1320
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,0660
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,2310
51	centrala wentylacyjna AHUN7 redukcja pyłu o skuteczności 90% i mgły olejowej o skuteczności 90%	EX-10a poziomy	3	3,4x1,25	-	8760	aceton	kg/h	0,0165
							akroleina	kg/h	0,0017
							butan-2-on (metyloetyloketon)	kg/h	0,0513
							metanol	kg/h	0,0005
							pył	kg/h	0,0660
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,0330
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,1155
52	centrala wentylacyjna AHUN7 redukcja pyłu o skuteczności 90% i mgły olejowej o skuteczności 90%	EX-10b poziomy	3	3,4x1,25	-	8760	aceton	kg/h	0,0165
							akroleina	kg/h	0,0017
							butan-2-on (metyloetyloketon)	kg/h	0,0513
							metanol	kg/h	0,0005
							pył	kg/h	0,0660
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,0330
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,1155
53	centrala wentylacyjna AHUC5	EX-18 poziomy	12,3	5,7x3,5	-	8760	aceton	kg/h	0,0330
							akroleina	kg/h	0,0033
							butan-2-on (metyloetyloketon)	kg/h	0,1025

	redukcja pyłu o skuteczności 90% i mgły olejowej o skuteczności 90%						metanol	kg/h	0,0010
							pył	kg/h	0,1320
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,0660
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,2310
54	centrala wentylacyjna AHUC6 redukcja pyłu o skuteczności 90% i mgły olejowej o skuteczności 90%	EX-19 poziomy	15,5	13,2x2,6	-	8760	aceton	kg/h	0,0330
							akroleina	kg/h	0,0033
							butan-2-on (metyloetyloketon)	kg/h	0,1025
							metanol	kg/h	0,0010
							pył	kg/h	0,1320
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,0660
						węglowodory aromatyczne	kg/h	0,2310	
55	Wyciąg tunelowy powietrza procesowego (gasserseamer)	EM-17 zadaszony	13,5	0,4	-	8760	aceton	kg/h	0,030
							akroleina	kg/h	0,003
							pył	kg/h	0,030
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,009
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,003
56	Wyciąg tunelowy powietrza procesowego (gasserseamer)	EM-17a zadaszony	13,5	0,4	-	8760	aceton	kg/h	0,030
							akroleina	kg/h	0,003
							pył	kg/h	0,030
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,009
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,003
57	Wyciąg tunelowy powietrza procesowego (gasserseamer)	EM-17b zadaszony	13,5	0,4	-	8760	aceton	kg/h	0,030
							akroleina	kg/h	0,003
							pył	kg/h	0,030
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,009
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,003
58	Wyciąg tunelowy powietrza procesowego (gasserseamer)	EM-17c zadaszony	12,0	0,15	-	8760	aceton	kg/h	0,030
							akroleina	kg/h	0,003
							pył	kg/h	0,030
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,009
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,003
59	Odciąg z pomieszczenia myjni dozerów	EX-21 poziomy	8,6	1,3x0,5	-	8760	Kwas octowy	kg/h	0,009
60	wentylacja obszaru smażenia (Fryer Area), redukcja pyłu o skuteczności 90% i mgły olejowej o skuteczności 90%	EX-23 zadaszony	16,4	0,71	-	8760	aceton	kg/h	0,0085
							akroleina	kg/h	0,0001
							pył	kg/h	0,0340
							węglowodory alifatyczne do C12	kg/h	0,0017
							węglowodory aromatyczne	kg/h	0,0043
Źródła spalania paliw									
Kotły: I wariant – spalanie gazu ziemnego, II wariant – spalanie oleju opałowego									
61		EM-03a otwarty	21,5	0,8	8,1	8760	Standard emisyjny przy 3% tlenu	Dla gazu ziemnego	Dla oleju opałowego

	Viessmann VITOMAX 200- HS Moc wprowadzona w paliwie - gaz: 9,14 MW Moc wprowadzona w paliwie - olej: 9,07 MW						w gazach odlotowych			
							dwutlenek azotu	mg/m ³ _u	150	300
							dwutlenek siarki	mg/m ³ _u	35	350
							pył	mg/m ³ _u	5	20
							Tlenek węgla	kg/h	0,3823	0,438
62	Kocioł Hoval z palnikiem Weishaupt WKG70/1-B 1 Moc wprowadzona w paliwie - 9,75 MW	EM-03b otwarty	21,5	1,0	6,9	8760	dwutlenek azotu	mg/m ³ _u	150	300
							dwutlenek siarki	mg/m ³ _u	35	350
							pył	mg/m ³ _u	5	20
							Tlenek węgla	kg/h	0,4078	0,468
Kotły, wytwornica pary: spalanie gazu ziemnego										
63	Viessmann VITOMAX 200- LW Moc wprowadzona w paliwie – 6,52 MW	EM-03c otwarty	21,5	0,8	7,3	8760	dwutlenek azotu	mg/m ³ _u	150	
							dwutlenek siarki	mg/m ³ _u	35	
							pył	mg/m ³ _u	5	
							Tlenek węgla	kg/h	0,2727	
64	Viessmann VITOMAX D HS Moc wprowadzona w paliwie – 12,1 MW	EM-03d otwarty	24,6	0,9	10,65	8760	dwutlenek azotu	mg/m ³ _u	100	
							dwutlenek siarki	mg/m ³ _u	35	
							pył	mg/m ³ _u	5	
							Tlenek węgla	kg/h	0,5061	
65	Wytwornica pary Moc wprowadzona w paliwie - 0,259 MW	EM-01 otwarty	13,2	0,3	1,9	8760	dwutlenek azotu	kg/h	0,0470	
							dwutlenek siarki	kg/h	0,0024	
							pył	kg/h	0,0005	
							tlenek węgla	kg/h	0,0108	
Agregat prądowórczy Doosan										
66	Agregat prądowórczy Moc wprowadzona w paliwie - 0,91 MW - emisja ze źródła	EM-05a, EM-05b				300	dwutlenek azotu	kg/h	0,0741	
							dwutlenek siarki	kg/h	0,0003	
							pył	kg/h	0,0148	
							tlenek węgla	kg/h	0,0060	
67	Agregat prądowórczy Moc wprowadzona w paliwie - 0,91 MW - emisja z każdego emitora	EM-05a zadaszony	2,4	0,3	-	300	dwutlenek azotu	kg/h	0,0370	
							dwutlenek siarki	kg/h	0,00014	
							pył	kg/h	0,0074	
							tlenek węgla	kg/h	0,0030	
		EM-05b zadaszony	2,4	0,3	-	300	dwutlenek azotu	kg/h	0,0370	
							dwutlenek siarki	kg/h	0,00014	
							pył	kg/h	0,0074	
							tlenek węgla	kg/h	0,0030	
Agregat prądowórczy TEKSAN										
68	Agregat prądowórczy Moc wprowadzona w paliwie - 0,5 MW - emisja ze źródła	EM-21, EM-22				300	dwutlenek azotu	kg/h	0,0412	
							dwutlenek siarki	kg/h	0,0002	
							pył	kg/h	0,0082	
							tlenek węgla	kg/h	0,0032	
69	Agregat prądowórczy Moc wprowadzona w paliwie - 0,5 MW	EM-21 zadaszony	2,4	0,15	-	300	dwutlenek azotu	kg/h	0,0206	
							dwutlenek siarki	kg/h	0,00008	
							pył	kg/h	0,0041	
							tlenek węgla	kg/h	0,0016	
	- emisja z każdego emitora	EM-22 zadaszony	2,4	0,15	-	300	dwutlenek azotu	kg/h	0,0206	
							dwutlenek siarki	kg/h	0,00008	
						pył	kg/h	0,0041		

							tlenek węgla	kg/h	0,0016
Agregat prądotwórczy TEKSAN									
70	Agregat prądotwórczy Moc wprowadzona w paliwie - 0,91 MW	EM-05c zadaszony	2,4	0,3	-	300	dwutlenek azotu	kg/h	0,0741
							dwutlenek siarki	kg/h	0,0003
							pył	kg/h	0,0148
							tlenek węgla	kg/h	0,0059
Agregat prądotwórczy									
71	Agregat prądotwórczy Moc wprowadzona w paliwie - 0,38 MW	EM-05d zadaszony	2,0	0,3	-	300	dwutlenek azotu	kg/h	0,0300
							dwutlenek siarki	kg/h	0,0001
							pył	kg/h	0,0060
							tlenek węgla	kg/h	0,0024
Spalanie oleju napędowego w pompach pożarowych pompowni hydrantowej i tryskaczowej									
72	Silnik Diesla Moc wprowadzona w paliwie - 0,17 MW	EM-10 poziomy	3,0	0,08	-	300	dwutlenek azotu	kg/h	0,0140
							dwutlenek siarki	kg/h	0,0001
							pył	kg/h	0,0028
							tlenek węgla	kg/h	0,0011
73	Silnik Diesla Moc wprowadzona w paliwie - 0,17 MW	EM-11 poziomy	3,0	0,08	-	300	dwutlenek azotu	kg/h	0,0140
							dwutlenek siarki	kg/h	0,0001
							pył	kg/h	0,0028
							tlenek węgla	kg/h	0,0011
74	Silnik Diesla Moc wprowadzona w paliwie - 0,45 MW	EM-06 zadaszony	3,0	0,16	-	300	dwutlenek azotu	kg/h	0,0370
							dwutlenek siarki	kg/h	0,0001
							pył	kg/h	0,0074
							tlenek węgla	kg/h	0,0030
75	Silnik Diesla Moc wprowadzona w paliwie - 0,45 MW	EM-07 zadaszony	3,0	0,16	-	300	dwutlenek azotu	kg/h	0,0370
							dwutlenek siarki	kg/h	0,0001
							pył	kg/h	0,0074
							tlenek węgla	kg/h	0,0030

3. Określić roczną wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza dla instalacji IPPC

Kotły: I wariant – spalanie gazu ziemnego, II wariant – spalanie oleju opałowego			
SUBSTANCJA		I wariant	II wariant
Aceton	Mg/rok	20,889	20,889
Akroleina	Mg/rok	0,793	0,793
Butan-2-on (metyloetyloketon)	Mg/rok	5,388	5,388
Dwutlenek azotu	Mg/rok	58,342	90,761
Dwutlenek siarki	Mg/rok	14,018	77,976
Kwas octowy	Mg/rok	0,079	0,079
Metanol	Mg/rok	0,053	0,053
Pył całkowity	Mg/rok	41,229	44,521
Tlenek węgla	Mg/rok	18,279	19,296
Węglowodory alifatyczne	Mg/rok	26,049	26,049
Węglowodory aromatyczne	Mg/rok	44,618	44,618

4. Odstąpić od zainstalowania stanowisk pomiarowych na emitorach:

EM-02a, EM-02b, EM-02c, EM-02d, EM-02e, EM-02f, EM-02g, EM-02h, EM-02i, EM-02j, EM-02k, EM-02l, EM-02m, EM-02n, EM-05a, EM-05b, EM-05c, EM-06, EM-07, EM-10, EM-11, EM-21, EM-22, EM-23, EM-24, EM-25, EM-26, EM-27, EM-28, EX-08, EX-09, EX-18, EX-23.

C. Dopuszczalnych poziomów hałasu

1. Charakterystyka źródeł hałasu

Zestawienie istotnych źródeł akustycznego oddziaływania hałasu w instalacji IPPC:

Lp.	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej urządzenia	Czas pracy źródła	
			Pora dnia	Pora nocy
1.	Chłodnia budynku amoniaku 1 (cooling tower)	91,0	16	8
2.	Chłodnia budynku amoniaku 2 (cooling tower)	88,8	16	8
3.	Chłodnia budynku amoniaku 3 (cooling tower)	89,0	16	8
4.	Chłodnia budynku amoniaku 4 (cooling tower)	92,5	16	8
5.	Chłodnia budynku amoniaku 5 (cooling tower)	95,0	16	8
6.	Budynek produkcyjno-magazynowy 1	89,0	16	8
7.	Budynek produkcyjno-magazynowy 2	92,0	16	8
8.	Wentylacja budynku produkcyjno-magazynowego 1	89,6	16	8
9.	Wentylacja budynku produkcyjno-magazynowego 2	89,6	16	8
10.	Wentylacja części magazynowej 2/1	93,0	16	8
11.	Wentylacja części magazynowej 2/2	99,0	16	8
12.	Wentylacja części magazynowej 2/3	94,3	16	8
13.	Elewacja budynku produkcyjnego	86,0	16	8
14.	Magazyn surowców (Tank farm) 1	91,4	16	8
15.	Magazyn surowców (Tank farm) 2	91,4	16	8
16.	Haze (redukcja mgły olejowej) 1	96,9	16	8
17.	Haze (redukcja mgły olejowej) 2	92,5	16	8
18.	Haze (redukcja mgły olejowej) 3	96,9	16	8
19.	Wentylacja budynku produkcyjno-magazynowego 3.1	101,4	16	8
20.	Wentylacja budynku produkcyjno-magazynowego 3.2	97,5	16	8
21.	Wentylacja budynku produkcyjno-magazynowego 3.3	91,8	16	8
22.	Wentylacja budynku produkcyjno-magazynowego 3.4	98,7	16	8
23.	Wentylacja budynku produkcyjno-magazynowego 3.5	98,7	16	8
24.	Wentylacja budynku produkcyjno-magazynowego 3.6	92,8	16	8
25.	Wentylacja budynku produkcyjno-magazynowego 3.7	90,7	16	8
26.	Wentylacja budynku produkcyjno-magazynowego 3.8	91,9	16	8
27.	Wentylacja budynku produkcyjno-magazynowego 3.9	102,4	16	8
28.	Wentylacja budynku produkcyjno-magazynowego 3.10	91,8	16	8
29.	Chłodnia budynku amoniaku 2.1 (cooling tower)	102,0	16	8
30.	Chłodnia budynku amoniaku 2.1 (cooling tower)	102,0	16	8
31.	Wyparka 1	97,0	16	8
32.	Wyparka 2	97,0	16	8
33.	Wyparka 3	97,0	16	8

2. Dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem – wielkość emisji hałasu wyrażona wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$

Rodzaj (przeznaczenie) terenu wg załącznika do rozporządzenia z Dz. U. z 2014 r. poz. 112	Dopuszczalny poziom hałasu [dB]	
	$L_{Aeq D}$ dla przedziału czasu odniesienia równego 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym	$L_{Aeq N}$ dla przedziału czasu odniesienia równego 1 najmniej korzystnej godzinie nocy
Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, ul. Skłęczkowskiej 1 w Kutnie	50	40
Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej ul. Okólna 11 w miejscowości Kotłiska	50	40
Tereny zabudowy mieszkaniowej zagrodowej ul. Sieraków 7 w Kutnie	55	45
Tereny zabudowy mieszkaniowej zagrodowej ul. Sieraków 8 w Kutnie	55	45

D. Wytwarzania odpadów i określenia sposobów postępowania z nimi

1. Dane identyfikacyjne posiadacza odpadów

NIP: 5272528249

REGON: 140767612

2. Określić rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania oraz źródła ich powstawania w trakcie eksploatacji instalacji IPPC.

LP.	KOD ODPADU	RODZAJ ODPADU	IŁOŚĆ ODPADÓW [Mg/rok]	SKŁAD CHEMICZNY I WŁAŚCIWOŚCI ODPADU	ŹRÓDŁO/MIEJSCE POWSTAWANIA ODPADU
ODPADY NIEBEZPIECZNE					
1.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	5,0	Odpad stanowią puste tonery do drukowania. Zawartość tuszu stanowią mieszanina butanonu, metylu, fenylometanolu i bisfenolu. Związkami czynnymi w tonerach są zwykle tlenki żelaza, związki miedzi czy magnezu, ale również związki chromu. Substancją barwiącą jest sadza lub inne barwniki pochodzenia naftowego. Odpady w swym składzie zawierają składniki wymienione w pkt 3 i 6 załącznika nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami: HP3, HP4, HP5, HP6, HP7 zgodnie z rozporządzeniem**	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 (nadruk na opakowaniach)

2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10,0	Mieszanina ciekłych węglowodorów, do C35 oraz zanieczyszczeń organicznych (asfalteny, koks, karbony, karboidy i nieorganicznych (krzemionka, ołów). Substancje ciekłe lub łatwo topniejące, stałe, nierozpuszczalne w wodzie, o bardzo różnej budowie chemicznej i zastosowaniach, niezawierające związków chlorowcoorganicznych. Oleje mineralne są mieszaninami wyższych węglowodorów uzyskanych głównie z rafinacji ropy naftowej, ale także z np. przerobu smoły węglowej. Odpady w swym składzie zawierają składniki 42 i 50 wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami: HP4, HP5, HP14 zgodnie z rozporządzeniem**	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 i podczyszczalnia ścieków (Utrzymanie instalacji w sprawności – przeglądy, remonty)
3.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10,0	Syntetyczne oleje silnikowe powstają przy użyciu syntetycznych olejów bazowych, które powstają podczas syntezy chemicznej, surowej rafinacji lub innych złożonych reakcji chemicznych. Odpady w swym składzie zawierają składniki 42 i 50 wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami: HP4, HP5, HP14 określonych zgodnie z rozporządzeniem**	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 i podczyszczalnia ścieków (Utrzymanie instalacji w sprawności - przeglądy, remonty)
4.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	10,0	Mieszanina ciekłych węglowodorów, środków uszlachetniających (w tym dodatków obniżających temperaturę krzepnięcia i podwyższających wskaźnik lepkości) oraz zanieczyszczeń (produktów zużycia). Są one wyprodukowane na olejach bazowych z bardzo wysokim indeksem lepkości – polieterach polioli, z niemetalicznymi dodatkami. Odpady w swym składzie zawierają składniki 42 i 50 wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 i podczyszczalnia ścieków (Utrzymanie instalacji w sprawności - przeglądy, remonty)

				i charakteryzują się właściwościami: HP4, HP5, HP14 zgodnie z rozporządzeniem**	
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	25,0	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 wielopierscieniowe 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: HP4, HP5, HP14 określonych zgodnie z rozporządzeniem**	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 i podczyszczalnia ścieków (Utrzymanie instalacji w sprawności - przeglądy, remonty)
6.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	5,0	Są to odpady płynne powstałe w wyniku stosowania do mycia dysz datowników na maszynach pakujących. Składa się z substancji barwiących (pigmentów, barwników) oraz rozpuszczalnika. Odpady półpłynne w swym składzie zawierają: butanol, metanol, fenylom etanol, pigment, - składnik 40 wymieniony w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami: HP3, HP4, HP5, HP6, HP14 zgodnie z rozporządzeniem**	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 i (Mycie dysz po nadruku)
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	100,0	Opakowania metalowe zawierają w swym składzie głównie żelazo. Opakowania z tworzyw sztucznych zawierają polipropylen, polietylen, polipropylen, polistyren, barwniki, plastyfikatory oraz substancje stabilizujące i wypełniające. Opakowania szklane zawierają głównie dwutlenek krzemu tzw. krzemionkę. Ponadto zawierają pozostałości olejów technicznych, farb, lakierów,	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 i podczyszczalnia ścieków (Wykorzystanie substancji)

				rozpuszczalników, środków chemicznych. Odpady zawierają składniki 42 i 50 wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami: HP4, HP5, HP6, HP14 zgodnie z rozporządzeniem**	
8.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	20	Pojemniki ciśnieniowe po środkach wykorzystywanych do konserwacji i napraw instalacji. Opakowania metalowe zawierające w swym składzie głównie żelazo oraz C, Mn, Si, P, S, Cu, Mo i Al, azbest. Opakowania są zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (izocyjaniany, tiocyjaniany, fenole, związki fenolowe). Odpady zawierają składniki 36, 37, 38 wymienione w zał. nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami: HP1, HP3, HP5, HP14 zgodnie z rozporządzeniem**	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 i podczyszczalnia ścieków (Utrzymanie instalacji w sprawności - przeglądy, remonty)
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)	500,0	Są to odpady pochodzące z konserwacji sprzętu (szmaty, ścierki, ręczniki papierowe) wraz ze zniszczoną odzieżą ochronną zabrudzoną substancją niebezpieczną, zużyte materiały filtracyjne, filtry olejowe (z elementami metalowymi lub bez) i powietrzne, czysto itp. Odpady zawierają w swym składzie głównie bawełnę, papier, lateks i kauczuk (rękawice ochronne), metale, zanieczyszczoną olejami, smarami i innymi substancjami ropopochodnymi. Odpady występują w postaci stałej, zawierają składniki 42 i 50 wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami: HP4, HP5, HP14 zgodnie z rozporządzeniem**	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 i podczyszczalnia ścieków (Utrzymanie instalacji w sprawności - przeglądy, remonty)
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	300,0	Zużyte całe urządzenie lub źródła światła (światłówki), sprzęt zawierający elementy niebezpieczne. W skład odpadów wchodzi szkło pokryte luminoforem	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 i podczyszczalnia ścieków

				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: HP4, HP5, HP6, HP14 określonych zgodnie z rozporządzeniem**	(Utrzymanie instalacji w sprawności - przeglądy, remonty)
11.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	300,0	Odpady w postaci elementów usuniętych z urządzeń elektrycznych i elektronicznych zawierające elementy niebezpieczne oraz części maszyn. 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: HP4, HP5, HP6, HP14 zgodnie z rozporządzeniem**	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 i podczyszczalnia ścieków (Utrzymanie instalacji w sprawności - przeglądy, remonty)
12.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	50,0	Odpad w postaci płynnej mieszaniny odpadów organicznych zawierający dodatki stosowane podczas oczyszczania ścieków, tj.: flokulanty, koagulanty. W skład odpadów wchodzi: resztki organiczne, węglowodory, wodorotlenki, chlorki. Odpady zawierają składniki określone w pkt 3, 16 zał. nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami: HP4, HP14 określonych zgodnie z rozporządzeniem**	Podczyszczalnia ścieków
13.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	30,0	Odpady w postaci stałej (np. testy ATP na linii produkcyjnej) oraz testy kuwetowe i odczynniki chemiczne z laboratorium WWTP i QFS i inne) Odpady zawierają składniki określone w pkt 28 zał. nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami: HP1, HP2, HP5, HP4, HP14 określonych zgodnie z rozporządzeniem**	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 i podczyszczalnia ścieków Laboratorium

14.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	10,0	Odpady w postaci stałej lub płynnej nieorganiczne odczynniki chemiczne z laboratorium WWTP i QFS i inne. Odpady zawierają składniki określone w pkt 28 zał. nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami: HP1, HP2, HP5, HP4, HP14 określonych zgodnie z rozporządzeniem**	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 i podczyszczalnia ścieków Laboratorium
15.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	10,0	Odpady w postaci stałej lub płynnej organiczne odczynniki chemiczne z laboratorium WWTP i QFS i inne. Odpady zawierają składniki określone w pkt 28 zał. nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami: HP1, HP2, HP5, HP4, HP14 określonych zgodnie z rozporządzeniem**	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 i podczyszczalnia ścieków Laboratorium
16.	16 09 03*	Nadtlenki (np. nadtlenek wodoru)	10,0	Związki chemiczne organiczne jak i nieorganiczne, w których tlen występuje na I– stopniu utlenienia. Nadtlenki wykazują właściwości wybuchowe, stosowane są jako środki utleniające, inicjatory i katalizatory reakcji polimeryzacji oraz dodatki do paliw. Odpady zawierają składniki określone w pkt 28 zał. nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami: HP1, HP2, HP5, HP4, HP14 określonych zgodnie z rozporządzeniem**	Podczyszczalnia ścieków
17.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	50,0	Odpady w postaci popłuczyn z mycia maszyn, urządzeń i infrastruktury środkami na bazie detergentów – może zawierać węglowodory ropopochodne. Odpady zawierają składnik 40 wymieniony w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami: HP4, HP5, HP6, HP14 zgodnie z rozporządzeniem**	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 (Utrzymanie instalacji w sprawności - przeglądy, remonty)
18.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	50,0	Odpady w postaci oleju jadalnego zatrzymanego w separatorze, wypłukanego z linii podczas jej czyszczenia i dezynfekcji. Odpady zawierają	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5

				składniki: 24, 40 określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami: HP3, HP4, HP5, HP6, HP8 zgodnie z rozporządzeniem**	(Separacja oleju z drenów podłogowych zainstalowanych na terenie hali produkcyjnej)
19.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	50,0	Odpady w postaci szlamu zatrzymanego w separatorze, pochodzące z oleju jadalnego wypłukanego z linii podczas jej czyszczenia i dezynfekcji. Odpady zawierają składniki: 24, 40 określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami: HP3, HP4, HP5, HP6, HP8 zgodnie z rozporządzeniem**	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 (Separacja oleju z drenów podłogowych zainstalowanych na terenie hali produkcyjnej)
SUMA ODPADÓW NIEBEZPIECZNYCH			1545,0		
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE					
20.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	10 000	Wyroby niespełniające wymagań jakościowych o zbliżonych własnościach do wyrobów pełnowartościowych zawierające w swoim składzie płatki ziemniaczane, skrobię zbożową (pszenicę), mąkę kukurydzianą, ryż, emulgatory i przyprawy (błonnik, sól, węglowodany w tym cukier, tłuszcze, białko) i surowce nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa np. połamane suche przekąski z przyprawą pochodzenia zwierzęcego, przyprawa pochodzenia zwierzęcego	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 (wytwarzanie suchych przekąsek)
21.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	10 000	Wyroby niespełniające wymagań jakościowych o zbliżonych własnościach do wyrobów pełnowartościowych zawierające w swoim składzie płatki ziemniaczane, skrobię zbożową (pszenicę), mąkę kukurydzianą, ryż, emulgatory i przyprawy (błonnik, sól, węglowodany w tym cukier, tłuszcze, białko) i surowce np. połamane suche przekąski z przyprawą pochodzenia zwierzęcego, przyprawa pochodzenia zwierzęcego	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 (wytwarzanie suchych przekąsek)

22.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	62 500	Wyroby niespełniające wymagań jakościowych o zbliżonych własnościach do wyrobów pełnowartościowych zawierające w swoim składzie płatki ziemniaczane, skrobię zbożową (pszenicę), mąkę kukurydzianą, drożdże, barwnik spożywczy, ryż, emulgatory i przyprawy (błonnik, sól, węglowodany w tym cukier, tłuszcze, białko) i surowce nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa np. spalone lub zwęglone suche przekąski, chipsy z podłogi, surowe ciasto, przyprawy roślinne, surowce płynne lub sypkie, przeterminowane surowce płynne lub sypkie pochodzenia roślinnego. Mąka, chipsy, ciasto i inne płynne surowce po testach laboratoryjnych.	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 (wytwarzanie suchych przekąsek) Laboratorium
23.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	30 000	Odpad w postaci szlamu poflotacyjnego (po prasie filtracyjnej). Osady w swoim składzie zawierają substancje organiczne i mineralne (tłuszcze, białko, sole różnych związków, węglowodany, barwniki, drożdże).	Podczyszczalnia ścieków
24.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	20 000	Wyroby niespełniające wymagań paszowych o zbliżonych własnościach do wyrobów pełnowartościowych zawierające w swoim składzie płatki ziemniaczane, skrobię zbożową (pszenicę), mąkę kukurydzianą, ryż, drożdże, barwnik spożywczy, emulgatory i przyprawy (błonnik, sól, węglowodany w tym cukier, tłuszcze, białko) np. wyroby niespełniające wymagań paszowych oraz połamane suche przekąski z przyprawą pochodzenia roślinnego	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 (wytwarzanie suchych przekąsek)
25.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5000	Kartony, przekładki, worki papierowe po surowcach oraz środkach i materiałach, papier i makulatura. Odpady w swym składzie zawierają celulozę, skrobię, kredę, kaolin.	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 (pakowanie, rozpakowanie) Podczyszczalnia ścieków

					Laboratorium (rozpakowanie)
26.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5000	Uszkodzone opakowania z tworzywa sztucznego, powstające w wyniku pakowania gotowych produktów, np. wieczka plastikowe od puszek po suchych przekąskach, opaski z pakowania, a także powstające w wyniku dostarczania środków do oczyszczania ścieków. W skład odpadów wchodzi polietylen, polipropylen, polistyren, barwniki, plastyfikatory oraz substancje stabilizujące lub wypełniające.	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 (pakowanie, rozpakowanie) Podczyszczalnia ścieków Laboratorium (rozpakowanie)
27.	15 01 03	Opakowania z drewna	5000	Uszkodzone palety drewniane. Odpady w swym składzie zawierają głównie celulozę, substancje impregnujące, chemiczne środki np. woski, żywice i inne substancje.	Produkcja suchych przekąsek (pakowanie, rozpakowanie)
28.	15 01 04	Opakowania z metali	625	Uszkodzone opakowania z metalu lub aluminium powstające w wyniku pakowania gotowych produktów, np. denka metalowe od puszek po suchych przekąskach oraz inne opakowania metalowe/aluminiowe. W skład wchodzi żelazo, barwniki oraz dodatki w postaci C, Mn, Si, Al. Posiadają lśniąco srebrzystą barwę, trudnotopliwe.	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 (pakowanie, rozpakowanie)
29.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5000	Puszki po suchych przekąskach oraz opakowania wielomateriałowe po przyprawach (zamknięty pojemnik / kontener / lub w formie zbelowanej. Opakowania mogą zawierać w swoim składzie celulozę, aluminium, polietylen, polipropylen, polistyren, barwniki, plastyfikatory oraz substancje stabilizujące lub wypełniające.	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 (pakowanie, rozpakowanie)

30.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	200,0	Zmieszane odpady opakowaniowe (np. puszki po suchych przekąskach oraz opakowania wielomateriałowe po przyprawach i inne opakowania z różnych materiałów) -zamknięty pojemnik / kontener / lub w formie zbelowanej. Opakowania mogą zawierać w swoim składzie celulozę, aluminium, polietylen, polipropylen, polistyren, barwniki, plastyfikatory oraz substancje stabilizujące lub wypełniające.	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 Podczyszczalnia ścieków Laboratoria
31.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5000	Zużyta odzież ochronna (rękawice, buty, okulary, czepki, zatyczki do uszu), filtry wentylacyjne niezawierające substancji niebezpiecznych. Odpady w swym składzie zawierają głównie bawełnę. Stan skupienia odpadów – stały.	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 Podczyszczalnia ścieków (Utrzymanie instalacji w sprawności (przeglądy, remonty)
32.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	5000	Zużyte lub uszkodzone urządzenia elektryczne oraz lampy typu LED. Zawierają w swym składzie tworzywa sztuczne, metale, elementy elektroniki.	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 Podczyszczalnia ścieków (Utrzymanie instalacji w sprawności (przeglądy, remonty)
33.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	20 000	Zużyte lub uszkodzone elementy urządzeń elektronicznych. Filtry wentylacyjne w metalowej obudowie. Zawierają w swym składzie tworzywa sztuczne, metale, elementy elektroniki. Odpad stanowić mogą również elementy gumowe i tworzyw sztucznych powstałe w wyniku demontażu urządzeń elektrycznych i elektronicznych np. węże gumowe, uszczelki gumowe, izolacje elektryczne gumowe, obudowy, pokręta z tworzyw sztucznych, Guma jest produktem powiązania chemicznego kauczuku z siarką (zazwyczaj ok. 4 % S). Kauczuk zawarty w gumie jest otrzymywany syntetycznie i zawiera polimery izoprenu, butadienu, mieszaninę	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 Podczyszczalnia ścieków (Utrzymanie instalacji w sprawności (przeglądy, remonty)

				butadienu ze styrenem, izomery chloroprenu i inne. W swoim składzie może zawierać również domieszki tlenku cynku lub magnezu, kwas stearynowy, mlekowy, fenole oraz wazelinę i parafinę.	
34.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	80 000	Wyroby niespełniające wymagań jakościowych klienta, niepełnowartościowe wyroby zawierające w swoim składzie płatki ziemniaczane, skrobię zbożową (pszenicę), mąkę kukurydzianą, ryż, emulgatory i przyprawy (błonnik, sól, węglowodany w tym cukier, tłuszcze, białko) nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa np. przeterminowane suche przekąski, gotowy produkt niespełniający wymagań jakościowych, produkty zwrócone przez klienta w formie reklamacji, połamane suche przekąski	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 (wytwarzanie suchych przekąsek)
35.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07, 16 05 08	5,0	Inne bezpieczne odczynniki stosowane w laboratorium, niezawierające w składzie substancji niebezpiecznych	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 (wytwarzanie suchych przekąsek) Laboratorium
36.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1,0	Odpad w postaci stałej, zawierający w zależności od typu baterii różne metale m.in.: związki litu, związki niklu, związki cynku, mangan, kobalt, cynk, srebro, żelazo; niezawierający substancji niebezpiecznych w swoich składzie.	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 (wytwarzanie suchych przekąsek), Podczyszczalnia ścieków laboratorium
37.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	1,0	Odpad w postaci stałej, zawierający w zależności od typu baterii różne metale m.in.: związki litu, związki niklu, związki cynku, mangan, kobalt, cynk, srebro, żelazo; niezawierający substancji niebezpiecznych w swoich składzie.	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 (wytwarzanie suchych przekąsek) Podczyszczalnia ścieków laboratorium
38.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	20 000	Odpady powstające podczas mycia linii do dozowania barwnika spożywczego.	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5

				Popłuczyny LMS (Liquide Minor System)	(Utrzymanie instalacji w sprawności)
39.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	20 000	Odpady w swym składzie zawierają głównie mosiądz, drut miedziany i miedziano-cynowany w izolacji PCV.	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 Podczyszczalnia ścieków laboratorium (Utrzymanie instalacji w sprawności (przeglądy, remonty))
40.	17 04 02	Aluminium	20 000	Odpady w swym składzie zawierają głównie aluminium.	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 Podczyszczalnia ścieków laboratorium (Utrzymanie instalacji w sprawności, przeglądy, remonty)
41.	17 04 05	Żelazo i stal	20 000	Odpady w swym składzie zawierają stal.	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 Podczyszczalnia ścieków laboratorium (Utrzymanie instalacji w sprawności, przeglądy, remonty)
42.	17 04 07	Mieszaniny metali	50 000	Odpady w postaci mieszaniny metali w swym składzie zawierają cynę i cynk.	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 Podczyszczalnia ścieków laboratorium (Utrzymanie instalacji w sprawności, przeglądy, remonty)
43.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	100	Odpad w postaci zużytych materiałów izolacyjnych, w sytuacji remontów, rozbiorów i napraw budynków, instalacji i innych (np. wełna mineralna, pianka, otuliny rur.	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 Podczyszczalnia ścieków laboratorium

					(Utrzymanie instalacji w sprawności, przeglądy, remonty)
44.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	25 000	Odpady w postaci oleju jadalnego zatrzymanego w separatorze: - Wyplukanego z linii podczas jej czyszczenia i dezynfekcji, - Z procesu dezodoryzacji oleju, - Ze smażalnika. - Olej roślinny i flotat – (silos / szczelny zbiornik / pojemnik) - Wolne kwasy tłuszczowe, olej roślinny zmieszany z niewielką ilością surowców płynnych – (szczelny zbiornik / pojemnik / kanister / beczki)	Produkcja suchych przekąsek – linie K1-K5 (Separacja oleju z drenów podłogowych zainstalowanych na terenie hali produkcyjnej oraz smażalnika Proces dezodoryzacji oleju)
SUMA ODPADÓW INNYCH NIŻ NIEBEZPIECZNE			418 432		
ŁĄCZNA ILOŚĆ ODPADÓW			419 977		

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

** - Wg art. 3 ust. 4 ustawy o odpadach: odpady niebezpieczne oznaczają odpady wykazujące co najmniej jedną spośród właściwości niebezpiecznych. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi oraz warunki uznania odpadów za niebezpieczne określa:

- dla właściwości HP 9 "Zakaźne" - rozporządzenie Ministra Klimatu z dnia 24 grudnia 2019 r. w sprawie warunków uznania odpadów za posiadające właściwości zakaźne oraz sposobu ustalania tych właściwości (Dz. U. z 2020 r., poz.3),
- dla właściwości HP 14 „Ekotoksyczne” - rozporządzenie Rady (UE) 2017/997 z dnia 8 czerwca 2017 r. zmieniające załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w odniesieniu do niebezpiecznej właściwości HP 14 „Ekotoksyczne”(Dz. Urz. UE L 150 z 14.06.2017, str. 1),
- dla pozostałych właściwości - rozporządzenie Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującego załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. Urz. UE L 365 z 19.12.2014, str. 89, z późn. zm.)

3. Określić miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób gospodarowania wytworzonymi odpadami w instalacji IPPC.

LP.	KOD ODPADU	RODZAJ ODPADU	OPIS MIEJSCA I SPOSÓB MAGAZYNOWANIA ODPADÓW	SPOSÓB DALSZEGO GOSPODAROWANIA ODPADAMI
ODPADY NIEBEZPIECZNE				
1.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Nr 2 - Odpad magazynowany selektywnie w szczelnym zamkniętym pojemniku / w skrzynio-palecie w magazynie odpadów niebezpiecznych.	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Nr 12 i Nr 4 - Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych pojemnikach / kanistrach / beczkach / butelkach /zbiorniku w miejscu magazynowania ciekłych odpadów	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu

		niezawierające związków chlorowcoorganicznych	palnych lub w wydzielonej części wstępnego miejsca magazynowania zużytego oleju technicznego Nr 4 - dla wszystkich linii produkcyjnych. Miejsce docelowe odpadu - magazyn Nr 12	odzysku, w tym regeneracji.
3.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Nr 12 i Nr 4 - Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych pojemnikach / kanistrach / beczkach / butelkach / zbiorniku w miejscu magazynowania ciekłych odpadów palnych lub w wydzielonej części wstępnego miejsca magazynowania zużytego oleju technicznego Nr 4 - dla wszystkich linii produkcyjnych. Miejsce docelowe odpadu - magazyn Nr 12	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku, w tym regeneracji.
4.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji		Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku, w tym regeneracji.
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Nr 12 i Nr 4 - Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych pojemnikach / kanistrach / beczkach / butelkach / zbiorniku w miejscu magazynowania ciekłych odpadów palnych lub w wydzielonej części wstępnego miejsca magazynowania zużytego oleju technicznego Nr 4 - dla wszystkich linii produkcyjnych. Miejsce docelowe odpadu - magazyn Nr 12	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku, w tym regeneracji.
6.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Nr 12 - Odpad magazynowany selektywnie w szczelnym zamkniętym pojemniku /w skrzynio-palecie / kontenerze lub ustawione luzem w magazynie odpadów niebezpiecznych.	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Nr 2 - Odpad magazynowany selektywnie w szczelnym zamkniętym pojemniku /w skrzynio-palecie / kontenerze lub ustawione luzem w magazynie odpadów niebezpiecznych.	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
8.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Nr 2 - Odpad magazynowany selektywnie w szczelnym zamkniętym pojemniku / w skrzynio-palecie / kontenerze w magazynie odpadów niebezpiecznych.	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
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)	Nr 2 - Odpad magazynowany selektywnie w szczelnym zamkniętym pojemniku / w skrzynio-palecie w magazynie odpadów niebezpiecznych (w przypadku odpadu zaolejonego i granulowanego) lub w formie zbelowanej (w przypadku sorbentu suchego) w magazynie odpadów niebezpiecznych.	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Nr 2 - Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych tubach kartonowych lub innych pojemnikach / kontenerze w magazynie odpadów niebezpiecznych.	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
11.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Nr 2 - Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych pojemnikach /skrzynio-paletach/ kontenerze w magazynie odpadów niebezpiecznych.	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
12.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Nr 12 – Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych pojemnikach kanistrach / butelkach w miejscu magazynowania ciekłych odpadów palnych. Nr 6 i Nr 9 – Odpad magazynowany selektywnie luzem w zamkniętych pojemnikach / butelkach / kanistrach / skrzyniopaletach w miejscu wstępnego magazynowania odpadów laboratoryjnych oraz w Zakładowej Podczyszczalni Ścieków WWTP. Miejsce docelowe odpadu - magazyn Nr 2 i 12	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
13.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Nr 2 i Nr 12 - Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych pojemnikach / skrzynio-paletach w magazynie odpadów niebezpiecznych oraz w miejscu magazynowania ciekłych odpadów palnych. Nr 6 i Nr 9 – Odpad magazynowany selektywnie luzem w zamkniętych pojemnikach / butelkach / kanistrach / skrzyniopaletach w miejscu wstępnego magazynowania odpadów laboratoryjnych oraz w Zakładowej Podczyszczalni Ścieków WWTP. Miejsce docelowe odpadu - magazyn Nr 2 i 12	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
14.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Nr 2 i Nr 12 - Odpad magazynowany selektywnie w pojemnikach / skrzynio-paletach w magazynie odpadów niebezpiecznych oraz w miejscu magazynowania ciekłych odpadów palnych. Nr 6 i Nr 9 – Odpad magazynowany selektywnie luzem w zamkniętych pojemnikach / butelkach / kanistrach / skrzyniopaletach w miejscu wstępnego magazynowania odpadów laboratoryjnych. Miejsce docelowe odpadu - magazyn Nr 2 i 12	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
15.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Nr 2 i Nr 12 - Odpad magazynowany selektywnie w pojemnikach / skrzynio-paletach w magazynie odpadów niebezpiecznych oraz w miejscu magazynowania ciekłych odpadów palnych. Nr 6 i Nr 9 – Odpad magazynowany selektywnie luzem w zamkniętych pojemnikach / butelkach / kanistrach /	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

			skrzyniopaletach w miejscu wstępnego magazynowania odpadów laboratoryjnych. Miejsce docelowe odpadu - magazyn Nr 2 i 12	
16.	16 09 03*	Nadtlenki (np. nadtlenek wodoru)	Nr 12 – Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych pojemnikach / kanistrach / butelkach w miejscu magazynowania ciekłych odpadów palnych lub bezpośrednio odpompowany z oczyszczalni ścieków.	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
17.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Nr 12 - Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych pojemnikach / kanistrach / butelkach w miejscu magazynowania ciekłych odpadów palnych.	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
18.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Nr 12 - Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych pojemnikach / kanistrach / butelkach w miejscu magazynowania ciekłych odpadów palnych.	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
19.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Nr 12 - Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych pojemnikach / kanistrach / beczkach / butelkach w miejscu magazynowania ciekłych odpadów palnych.	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE				
20.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Nr 1, Nr 1a i Nr 1b - Odpad magazynowany selektywnie w zamkniętych, szczelnych pojemnikach/kontenerach/skrzynio-paletach w magazynie odpadów żywnościowych lub na zewnątrz przy magazynie odpadów żywnościowych	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
21.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	Nr 1, Nr 1a i Nr 1b - Odpad magazynowany selektywnie w zamkniętych, szczelnych pojemnikach/kontenerach/ skrzynio-paletach w magazynie odpadów żywnościowych lub na zewnątrz przy magazynie odpadów żywnościowych	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
22.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Nr 1, Nr 1a, Nr 1b, Nr 3, Nr 12 - Odpad magazynowany selektywnie w zamkniętych, szczelnych kontenerach, praso-kontenerach, skrzynio-paletach w magazynie odpadów żywnościowych lub w miejscu magazynowania ciekłych odpadów palnych lub w miejscu wstępnego magazynowania oleju roślinnego i surowców płynnych. Obszar TANK FARM	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
23.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Nr 6 - Odpad magazynowany selektywnie w szczelnie zamkniętych kontenerach /pojemnikach lub zbiornikach w Zakładowej Podczyszczalni Ścieków WWTP lub wydzielonej części obok Podczyszczalni.	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

24.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	Nr 1, Nr 1a, Nr 1b - Odpad magazynowany selektywnie w zamkniętych, szczelnych kontenerach / praso-kontenerach / pojemnikach / skrzynio-palety w magazynie odpadów żywnościowych.	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
25.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Nr 3 - Odpad magazynowany selektywnie luzem w kontenerze lub w formie zbelowanej w magazynie odpadów opakowaniowych lub obok magazynu opakowaniowego.	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
26.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Nr 3 - Odpad magazynowany selektywnie luzem w kontenerze lub w formie zbelowanej w magazynie odpadów opakowaniowych lub obok magazynu odpadu opakowaniowego.	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
27.	15 01 03	Opakowania z drewna	Nr 3 - Odpad magazynowany selektywnie w kontenerze obok magazynu odpadu opakowaniowego.	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
28.	15 01 04	Opakowania z metali	Nr 3 - Odpad magazynowany selektywnie luzem w kontenerze lub w formie zbelowanej w magazynie odpadów opakowaniowych lub obok magazynu odpadu opakowaniowego	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
29.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Nr 3 - Odpad magazynowany selektywnie w pojemniku / kontenerze / praso-kontenerze lub w formie zbelowanej w magazynie odpadów opakowaniowych lub obok magazynu odpadu opakowaniowego.	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
30.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Nr 3 - Odpad magazynowany selektywnie w pojemniku / kontenerze / praso-kontenerze lub w formie zbelowanej w magazynie odpadów opakowaniowych. Nr 7 – Odpad magazynowany selektywnie luzem w zamkniętych pojemnikach / kontenerach w miejscu wstępnego magazynowania odpadów socjalno-biurowych (obok SUW). Miejsce docelowe odpadu - magazyn Nr 3 Nr 9 – Odpad magazynowany selektywnie luzem w zamkniętych pojemnikach / kanistrach, butelkach / skrzyniopaletach w miejscu wstępnego magazynowania odpadów laboratoryjnych. Miejsce docelowe odpadu - magazyn Nr 3 Nr 10 - Odpad magazynowany selektywnie luzem w zamkniętych pojemnikach / kontenerach w magazynie odpadów dla stołówki pracowniczej. Miejsce docelowe odpadu - magazyn Nr 3 Nr 11 - Odpad magazynowany selektywnie luzem w zamkniętych pojemnikach /	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

			kontenerach w miejscu wstępnego magazynowania odpadów socjalno-biurowych (na zewnątrz nowego budynku biurowego). Miejsce docelowe magazyn Nr 3	
31.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Nr 3 - Odpad magazynowany selektywnie luzem lub w formie zbelowanej w szczelnym kontenerze / praso-kontenerze w magazynie odpadów niebezpiecznych lub magazynie odpadów opakowaniowych lub obok magazynu odpadu opakowaniowego.	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
32.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Nr 3 - Odpad magazynowany selektywnie w kontenerze / pojemniku w magazynie odpadów opakowaniowych lub obok magazynu odpadu opakowaniowego.	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
33.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Nr 3 - Odpad magazynowany selektywnie w kontenerze / pojemniku w magazynie odpadów opakowaniowych lub obok magazynu odpadu opakowaniowego.	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
34.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Nr 8 - Odpad magazynowany selektywnie na palecie drewnianej i zapakowany jak do wysyłki na rynek.	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
35.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07, 16 05 08	Nr 12 - Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych kanistrach / pojemnikach / butelkach / skrzynio-palecie w miejscu magazynowania ciekłych odpadów palnych. Nr 6 i Nr 9 – Odpad magazynowany selektywnie luzem w zamkniętych pojemnikach / kanistrach / butelkach / skrzyniopaletach w miejscu wstępnego magazynowania odpadów laboratoryjnych. Miejsce docelowe odpadu - magazyn Nr 12 lub nr 3	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
36.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Nr 3 - Odpad magazynowany selektywnie w pojemniku / skrzynio-palecie w magazynie odpadów opakowaniowych lub obok magazynu odpadu opakowaniowego.	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
37.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Nr 3 - Odpad magazynowany selektywnie w pojemniku / skrzynio-palecie w magazynie odpadów opakowaniowych lub obok magazynu odpadu opakowaniowego.	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
38.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	Nr 5 - Odpad magazynowany selektywnie w szczelnym silosie w obszarze TANKFARM dla linii K1, K2, K3.	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
39.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Nr 3 - Odpad magazynowany selektywnie luzem na palecie lub w pojemniku /	Przekazywanie podmiotom posiadającym

			kontenerze w magazynie odpadów opakowaniowych.	stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
40.	17 04 02	Aluminium	Nr 3 - Odpad magazynowany selektywnie luzem na palecie lub w pojemniku / kontenerze w magazynie odpadów opakowaniowych.	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
41.	17 04 05	Żelazo i stal	Nr 3 - Odpad magazynowany selektywnie luzem na palecie lub w pojemniku / kontenerze w magazynie odpadów opakowaniowych lub obok magazynu odpadu opakowaniowego.	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
42.	17 04 07	Mieszaniny metali	Nr 3 - Odpad magazynowany selektywnie luzem na palecie lub w pojemniku / kontenerze w magazynie odpadów opakowaniowych lub obok magazynu odpadu opakowaniowego.	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
43.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Nr 3 – Odpad wstępnie magazynowany selektywnie luzem na palecie lub w poj./kontenerze w miejscu wytworzenia i odbierany bezpośrednio przez firmę – odpad nie magazynowany na zakładzie	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
44.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	Nr 5 - Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych 2 silosach w obszarze TANK FARM dla linii K1, K2, K3, K4 i K5. Nr 5a i Nr 5b - Odpad magazynowany selektywnie w miejscu wstępnego magazynowania oleju roślinnego i surowców płynnych - osobno w szczelnym pojemniku w obszarze TANK FARM dla linii K1, K2, K3 oraz w obszarze TANK FARM dla linii K4 i K5. Miejsce docelowe magazynowania odpadu – Magazyn Nr 12	Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

4. Określić sposób gospodarowania odpadami niebezpiecznymi i innymi niż niebezpieczne:

- 4.1. odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne gromadzone będą czasowo w magazynach odpadów i na terenie nieruchomości w Kutnie, przy ul. Wschodniej 3, działki oznaczone nr ewidencyjnymi 130/5, 131/1, 132/1, 133/3, 134/3, 135/3, 136, 135/2, 134/2, 133/2, 132/5, 132/2, obr. Skłęczki, do których Wnioskodawca posiada tytuł prawny;
- 4.2. odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne należy przekazywać uprawnionym jednostkom posiadającym stosowne zezwolenia właściwych organów na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami;
- 4.3. sposób postępowania ze zużytymi olejami, odpadami opakowaniowymi, zużytym sprzętem elektrycznym i elektronicznym musi być zgodny z przepisami szczególnymi dotyczącymi wymienionych rodzajów odpadów;
- 4.4. zużyte oleje – po zgromadzeniu odpowiedniej ilości należy okresowo przekazywać wyłącznie podmiotom posiadającym aktualne zezwolenia właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami niebezpiecznymi w celu: w pierwszej kolejności ich regeneracji, a jeżeli jest ona niemożliwa poddanie innym procesom odzysku, a w przypadku kiedy regeneracja i odzysk innymi metodami jest niemożliwy poddanie ich unieszkodliwianiu;

- 4.5 zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy - należy okresowo przekazywać podmiotom uprawnionym do zbierania zużytego sprzętu elektrycznego w rozumieniu ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym;
- 4.6 pozostałe odpady niebezpieczne po zgromadzeniu odpowiedniej ilości należy okresowo przekazywać wyłącznie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami niebezpiecznymi;
- 4.7 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 towarów niebezpiecznych;
- 4.8. odpady podczas czasowego magazynowania na terenie zakładu należy, w zależności od charakterystyki odpadu, umieszczać w kontenerach, pojemnikach, opakowaniach dostosowanych do danego rodzaju odpadu lub gromadzić luzem w sposób zabezpieczający przed ich przenikaniem do środowiska, zgodnie z załącznikiem Nr 1 do niniejszej decyzji.

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

5.1. zapobieganie powstawaniu odpadów:

- optymalizacja wydawanych zleceń produkcyjnych,
- przestrzeganie parametrów procesów technologicznych,
- analizowanie i weryfikacja stosowanych technologii i norm zużycia materiałów pod kątem ograniczania ilości wytwarzanych odpadów,
- efektywne wykorzystanie materiału wejściowego do produkcji,
- eliminowanie źródeł wycieków,
- kontrola ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów,
- prawidłową eksploatację urządzeń, utrzymywanie ich w dobrym stanie oraz poddawanie okresowej kontroli,
- utrzymanie stanowisk pracy w czystości,
- zmniejszanie wytwarzania odpadów żywności w produkcji podstawowej,
- dokonywanie darowizn produktów spożywczych i innych form redystrybucji żywności (przy zachowaniu pierwszeństwa przeznaczenia dla ludzi przed wykorzystaniem jako paszy dla zwierząt czy przetwarzania na produkty niespożywcze).

5.2. 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 w oznakowanych pojemnikach, 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 opakowaniach wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników wchodzących w skład odpadów i posiadających szczelne zamknięcia zabezpieczające 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 wyłącznie uprawnionym odbiorcom, posiadającym odpowiednie zezwolenia, jeżeli są wymagane przepisami,
- szkolenie pracowników odpowiedzialnych za gospodarowanie odpadami w zakresie prawidłowego postępowania z nimi.

6. Określić warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

1) W okresie prowadzenia działalności związanej z magazynowaniem odpadów, należy:

- przestrzegać obowiązujących przepisów przeciwpożarowych;
- przestrzegać warunków ochrony przeciwpożarowej, zawartych w operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu PSP uwzględniającym te warunki;
- zapewnić, aby instalacje, obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów były wyposażone, uruchamiane, użytkowane i zarządzane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru, a w razie jego wystąpienia zapewniający:

- nośność konstrukcji obiektów budowlanych przez określony czas;
- ograniczenie rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie;
- ograniczenie rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty budowlane lub treny przyległe;
- możliwość ewakuacji ludzi lub ich uratowania w inny sposób;
- uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych, a szczególności zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych.

2) Sposoby postępowania na wypadek pożaru lub innego zagrożenia winny być zgodne z warunkami określonymi w instrukcji przeciwpożarowej zakładu.

3) Zgodnie z „Operatem przeciwpożarowym” w czasie eksploatacji instalacji należy zachować podział na strefy pożarowe zapewniając wskazane odległości pomiędzy obiektami i miejscami magazynowania odpadów.

E. Promieniowanie elektromagnetyczne.

Instalacja IPPC nie jest istotnym źródłem emisji promieniowania elektromagnetycznego.

V. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Oddziaływanie instalacji IPPC ze względu na jego charakter i skalę oraz umiejscowienie zakładu jest tylko lokalne i nie powoduje wpływu transgranicznego.

VI. Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

W zakładzie w Kutnie prowadzonym przez UMA INVESTMENTS Sp. z o.o. wysoki stopień ochrony środowiska jako całości osiągany jest w szczególności poprzez:

1. Opracowany i wdrożony system zarządzania środowiskowego (BAT 1) w tym:

- a) zaangażowanie, przywództwo i odpowiedzialność kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla, za wdrożenie skutecznego systemu zarządzania środowiskowego;
- b) analizę obejmującą określenie kontekstu organizacji, określenie potrzeb i oczekiwań zainteresowanych stron, określenie cech instalacji, które wiążą się z możliwym ryzykiem dla środowiska (lub zdrowia ludzkiego), jak również mających zastosowanie wymogów prawnych dotyczących środowiska;
- c) opracowanie strategii ochrony środowiska, która obejmuje ciągłą poprawę efektywności środowiskowej instalacji;
- d) określenie celów i wskaźników efektywności w odniesieniu do znaczących aspektów środowiskowych, w tym zagwarantowanie zgodności z mającymi zastosowanie wymogami prawnymi;
- e) planowanie i wdrażanie niezbędnych procedur i działań (w tym w razie potrzeby działań naprawczych i zapobiegawczych), aby osiągnąć cele środowiskowe i uniknąć ryzyka środowiskowego;

- f) określenie struktur, ról i obowiązków w odniesieniu do aspektów i celów środowiskowych oraz zapewnienie niezbędnych zasobów finansowych i ludzkich;
- g) zapewnienie niezbędnych kompetencji i świadomości pracowników, których praca może mieć wpływ na efektywność środowiskową danej instalacji (np. poprzez przekazywanie informacji i szkolenia);
- h) komunikację wewnętrzną i zewnętrzną;
- i) wspieranie zaangażowania pracowników w dobre praktyki zarządzania środowiskowego;
- j) opracowanie i stosowanie podręcznika zarządzania oraz pisemnych procedur w celu kontroli działań o znaczącym oddziaływaniu na środowisko, jak również odpowiednich zapisów;
- k) skuteczne planowanie operacyjne i kontrolę procesu;
- l) wdrożenie odpowiednich programów konserwacji;
- m) protokoły gotowości i reagowania na wypadek sytuacji wyjątkowej, w tym zapobieganie niekorzystnemu oddziaływaniu (na środowisko) sytuacji wyjątkowych lub ograniczanie ich negatywnych skutków;
- n) w przypadku (ponownego) zaprojektowania (nowej) instalacji lub jej części, uwzględnienie jej oddziaływania na środowisko w trakcie użytkowania, co obejmuje budowę, konserwację, eksploatację i likwidację;
- o) program monitorowania i pomiarów, w stosownych przypadkach, z odpowiednimi informacjami można zapoznać się w sprawozdaniu referencyjnym dotyczącym monitorowania emisji do powietrza i wody przez instalacje IED;
- p) regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej;
- q) okresowe niezależne (o ile to możliwe) audyty wewnętrzne i okresowe niezależne audyty zewnętrzne w celu oceny efektywności środowiskowej i ustalenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi rozwiązaniami i czy odpowiednio go wdrożono i utrzymywano;
- r) ocenę przyczyn niezgodności, wdrażanie działań naprawczych w odpowiedzi na przypadki niezgodności, przegląd skuteczności działań naprawczych oraz ustalenie, czy podobne niezgodności istnieją lub mogą potencjalnie wystąpić;
- s) okresowy przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzany przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem jego stałej przydatności, prawidłowości i skuteczności;
- t) monitorowanie i uwzględnianie rozwoju czystszych technik.

W odniesieniu do sektora spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego w ramach BAT w systemie zarządzania środowiskowego należy również uwzględnić następujące elementy:

- plan zarządzania hałasem (opis BAT 13);
- plan zarządzania odorami (opis BAT 15);
- wykaz zużycia wody, energii i surowców oraz strumieni ścieków i gazów odlotowych (opis BAT 2);
- plan na rzecz efektywności energetycznej (opis BAT 6a).

2. Efektywność energetyczna i racjonalne zużycie energii cieplnej (BAT6):

Aby zwiększyć efektywność energetyczną, w ramach BAT należy stosować BAT 6a oraz odpowiednią kombinację wspólnych technik BAT 6b.

Plan racjonalizacji zużycia energii, jako element systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), obejmuje definiowanie i obliczanie określonego zużycia energii w ramach działania (lub działań), ustalanie kluczowych wskaźników skuteczności działania w skali rocznej (na przykład konkretne zużycie energii) oraz planowanie okresowych celów usprawniania i powiązanych działań. Plan dostosowuje się do specyfiki instalacji.

Powszechnie stosowane techniki obejmują między innymi:

- regulację i kontrolę palnika,
- kogenerację,
- energooszczędne silniki,

- odzysk ciepła przy użyciu wymienników ciepła lub pomp ciepła (w tym mechanicznej rekompresji oparów),
- oświetlenie,
- ograniczenie do minimum emisji z kotła,
- optymalizację systemów dystrybucji pary,
- wstępne podgrzewanie wody zasilającej (w tym korzystanie z ekonomizerów),
- systemy kontroli procesów,
- ograniczenie wycieków sprężonego powietrza z układu,
- ograniczenie utraty ciepła dzięki izolacji,
- napędy o zmiennej prędkości,
- odparowywanie wielostopniowe,
- wykorzystanie energii słonecznej.

3. Minimalizacja zużycia wody (BAT7).

Monitoring pobieranej wody realizowany jest na podstawie wystawianych faktur i odczytów wodomierzy. W instalacji IPPC wykorzystuje się wodę na potrzeby produkcji oraz utrzymania higieny i bezpieczeństwa żywności. Zużycie wody optymalizuje się poprzez odpowiednią regulację przepływu wody, optymalizację dysz wodnych i węży rozdzielanie strumieni wody, czyszczenie wysokociśnieniowe, optymalizację dawkowania substancji chemicznej i wody.

4. Sposoby zapewnienia ograniczenia stosowania substancji szkodliwych (BAT8)

W zakładzie racjonalizuje się zużycie substancji i mieszanin chemicznych stosowanych do czyszczenia i odkażania poprzez:

- właściwy ich dobór, w szczególności są to substancje dopuszczone do kontaktu z żywnością;
- suche czyszczenie, a czyszczenie z wykorzystaniem substancji chemicznych jest ograniczone do niezbędnego minimum;
- urządzenia zaprojektowane są w sposób zapobiegający powstawaniu martwych stref, co oznacza, że linia oczyszcza się na bieżąco przepływającym powietrzem.

5. Efektywne gospodarowanie zasobami (BAT10).

W celu efektywnego zagospodarowania wytworzonych w instalacji IPPC pozostałości masy roślinnej, produkty niespełniające wymogów jakościowych nie są w całości klasyfikowane jako odpad, ale w dużej części przekazywane są na potrzeby skarmiania zwierząt jako produkty paszowe. Zużyty olej roślinny i ciasto niespełniające wymogów jakościowych przekazywane są jako odpad na potrzeby produkcji biopaliw w ramach europejskiego systemu RedCert.

6. Sposoby ochrony przed hałasem (BAT14).

W celu ograniczenia hałasu w zakładzie stosuje się następujące techniki:

- właściwa lokalizacja urządzeń i budynków,
- środki operacyjne,
- mało hałaśliwy sprzęt
- urządzenia do kontroli hałasu
- redukcja hałasu

VII. Odstąpić od opracowania raportu początkowego w celu określenia sposobu i częstotliwości badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami oraz od pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych

VIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych.

1. Monitoring procesów technologicznych.

Winien polegać na przestrzeganiu reżimu technologicznego oraz instrukcji eksploatacji urządzeń. Zakres monitoringu procesu technologicznego obejmuje ilościowe i jakościowe oznaczenie przyjmowanego surowca, oraz wyrobów finalnych.

W zakresie prowadzenia procesu produkcyjnego przestrzeganie stosowanych procedur technologicznych przy wykorzystaniu aparatury kontrolno-pomiarowej zainstalowanej na urządzeniach produkcyjnych i magazynowych.

Praca urządzeń kontrolowana jest przez przeszkolonych pracowników.

2. Monitoring rodzaju i ilości wytwarzanych odpadów.

Należy prowadzić ich ilościową i jakościową ewidencję wg katalogu odpadów i właściwym przyporządkowaniem odpowiednich ich rodzajów do grupy odpadów niebezpiecznych, z zastosowaniem następujących dokumentów w tym zakresie:

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

Zgodnie z obowiązującymi wymogami konieczne jest ewidencjonowanie ilości odpadów wytworzonych i sposobu gospodarowania nimi, a także rejestrowanie każdej partii odpadów przekazanych innemu posiadaczowi.

Ewidencję należy prowadzić na bieżąco, za pośrednictwem Bazy danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami (BDO).

3. Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Należy prowadzi ewidencję ilości wszystkich substancji gazowych i pyłowych wprowadzanych przez zakład do powietrza – w zakresie wymaganym do ustalenia opłat w tym względzie, wg przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przeprowadzać okresowe pomiary emisji do powietrza, wynikającym z zakresu ww. przepisów (tzn. obowiązującym obligatoryjnie, czyli bezpośrednio z mocy prawa) tylko w zakresie emisji ze średnich źródeł spalania paliw i tylko w tym zakresie podlega wymogom dochowywania standardów emisyjnych, określonym w rozporządzeniu.

4. Monitoring ilości zużywanej wody.

Woda pobierana jest na cele produkcyjno - bytowe z gminnej sieci wodociągowej na podstawie zapewnienia dostawy wody i odprowadzanie wód deszczowych TS.2.20.103/2019 z dnia 23.04.2019 r. wydanego przez Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Kutnie. Ilość wody pobieranej z wodociągu monitorowana jest na podstawie odczytu wodomierza głównego.

5. Monitoring odprowadzonych ścieków.

Monitorowanie ścieków przemysłowych z zakładu odprowadzanych do miejskiej kanalizacji sanitarnej należy prowadzić zgodnie z przepisami w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych. Pobór prób realizować za pomocą automatycznych urządzeń do poboru próbek ścieków.

6. Monitoring poziomu hałasu emitowanego do środowiska.

W ramach monitoringu należy wykonywać aktualną metodyką referencyjną. Pomiary akustyczne z częstotliwością raz na dwa lata oraz po każdej istotnej zmianie procesu technologicznego lub wymianie urządzeń, w sąsiedztwie terenów chronionych akustycznie, o których mowa w pkt C.2 niniejszego pozwolenia.

IX. Sposób gromadzenia i przekazywania wyników pomiarów

Wyniki pomiarów emisji w poszczególnych komponentach środowiska będą ewidencjonowane i przechowywane w siedzibie wnioskodawcy i wykorzystane do sporządzania wymaganych prawem sprawozdań oraz udostępniane jednostkom kontrolującym na zasadach określonych w obowiązujących przepisach w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji. Zgodnie z art. 147 ustawy Prawo ochrony środowiska wszystkie wyniki prowadzonych pomiarów emisji i imisji będą przechowywane przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

X. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych

UMA INVESTMENTS Sp. z o.o. zobowiązana jest do przekazywania w formie pisemnej informacji i danych, o których mowa w pkt VIII, Staroście Kutnowskiemu i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Łodzi, Delegatura w Skierniewicach w terminie do końca pierwszego kwartału za poprzedni rok kalendarzowy.

XI. Określić sposoby zapobiegania występowania i ograniczenia skutków awarii oraz postępowania w czasie wystąpienia awarii.

- 1) utrzymywanie w należyтым stanie urządzeń zabezpieczających i rozwiązań technicznych służących ochronie ludzi i środowiska,
- 2) ciągła kontrola prac i czynności, którym towarzyszy obecność substancji i preparatów niebezpiecznych,
- 3) kontrola i monitoring instalacji technologicznych,
- 4) stałe podnoszenie kwalifikacji i poczucia odpowiedzialności pracowników obsługi za stan instalacji i otoczenia,
- 5) stosowanie się do obowiązujących w zakładzie instrukcji określających sposób postępowania w przypadku awarii instalacji IPPC, pożaru bądź innych zdarzeń
- 6) w przypadku wystąpienia awarii przemysłowej powiadamianie o tym fakcie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kutnie oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Łodzi, Delegaturę w Skierniewicach

XII. Odstąpić od określenia maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, a w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach.

XIII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji.

1. Zastrzega się, że w przypadku konieczności zakończenia eksploatacji instalacji, prowadzący instalację obowiązany jest poinformować Starostę Kutnowskiego oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Łodzi Delegatura w Skierniewicach w celu określenia zakresu prac likwidacyjnych i sposobu ich wykonania bez zagrożenia dla środowiska.

XIV. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

XV. Zastrzec, że:

1. Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania, jeżeli:

- a/ eksploatacja instalacji będzie prowadzona z naruszeniem warunków niniejszego pozwolenia, przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska, ustawy o odpadach lub ustawy Prawo wodne,
- b/ przepisy dotyczące ochrony środowiska zmieniają się w stopniu uniemożliwiającym emisję na warunkach określonych w niniejszym pozwoleniu.

XVI. Określić termin dostosowania instalacji do nowych wymagań określonych w decyzji - 4 lata od dnia publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, tj. 04.12.2019r. Decyzji

Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dn.12.11.2019r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

XVII. Z chwilą, gdy niniejsze pozwolenie stanie się ostateczne wygasa decyzja Starosty Kutnowskiego z dnia 9 kwietnia 2021 r. znak: RŚ.6224.2.2021 udzielająca pozwolenia na wprowadzenie gazów i pyłów do powietrza z instalacji zlokalizowanych na terenie Zakładu UMA INVESTMENTS Sp. z o.o. w Kutnie oraz decyzja Starosty Kutnowskiego z dnia 20 czerwca 2022 r. znak: RŚ.6220.2.2022 udzielająca pozwolenia na wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne w instalacji nr 2, w skład której wchodzi: pięć linii produkcyjnych suchych przekąsek (K1, K2, K3, K4, K5), zakładowa podczyszczalnia ścieków, laboratoria, zlokalizowane w Kutnie przy ul. Wschodniej 3.

Uzasadnienie

W dniu 29.11.2022 r. do tut. Organu wpłynął wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla UMA INVESTMENTS Sp. z o.o. zlokalizowanej w Kutnie, przy ul. Wschodniej 3. Wnioskiem objęta jest instalacja do produkcji suchych przekąsek, która wraz z oddaniem do eksploatacji linii K5 i zakończeniem optymalizacji w liniach K1 - K4 przekroczy zdolność produkcyjną 300 ton wyrobów gotowych na dobę, a więc zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r. poz. 1169) ze względu na skalę produkcji, podlegać będzie obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego na korzystanie ze środowiska. UMA INVESTMENTS Sp. z o.o. jest właścicielem terenu, zabudowań i instalacji przy ul. Wschodniej 3 w Kutnie. Spółka aktualnie prowadzi działalność polegającą na produkcji suchych przekąsek w ramach czterech linii produkcyjnych, a w trakcie realizacji jest linia K5 obok linii K4. Jednocześnie trwają prace nad optymalizacją prowadzonego procesu w liniach K1 - K4. Produkcja prowadzona jest w systemie ciągłym, przez 24 h/d.

Wnioskodawca dołączył do wniosku potwierdzenie wniesienia opłaty rejestracyjnej.

Pismem z dnia 09.12.2022 r. zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2022 r. poz. 2556 z późn. zm.) tut. Organ przekazał do Ministerstwa Klimatu i Środowiska skan wniosku wraz załącznikami Spółki w postaci elektronicznej. W dniu 24.01.2023 r. przekazał również korektę.

Do tut. Organu w dniu 16.01.2023 r. wpłynęła korekta do wniosku o wydanie pozwolenia dotycząca zaktualizowania zapisów w rozdziale o gospodarce odpadami i emitowaniu hałasu w dwóch egzemplarzach w postaci papierowej. W związku z tym uznano, że wniosek spełnia wymogi formalne określone w art. 184 oraz art. 208 i 221 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2022 r. poz. 2556) oraz art. 33 ust. 1 pkt 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U. z 2022 r. poz. 1029 z późn. zm.), tut. Organ podała do publicznej wiadomości informację, że zostało wszczęte postępowanie w przedmiocie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji suchych przekąsek, której zdolność produkcyjna będzie wynosić 450 ton/dobę zlokalizowanej na terenie zakładu UMA INVESTMENTS Sp. z o.o., ul Wschodnia 3, 99-300 Kutno oraz o możliwości zapoznania się z dokumentacją dołączoną do wniosku i składania uwag i wniosków w Wydziale Rolnictwa, Leśnictwa i Ochrony Środowiska,

w terminie od 20.01.2023 r. do 18.02.2023 r. W toku prowadzonego postępowania w przedmiotowej sprawie do Organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

Pismem z dnia 20.01.2023 r. tut. Organ wystąpił do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kutnie o przeprowadzenie w zakładzie UMA INVESTMENTS Sp. z o.o., ul Wschodnia 3, 99-300 Kutno, kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym oraz w postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kutnie z dnia 26 kwietnia 2022 roku, znak: PZ.52805.25.1.2022.

W dniu 08.02.2023 r. do siedziby tut. Organu wpłynęło postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kutnie, znak: PZ.5268.8.2023.MK w sprawie pozytywnej opinii spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej opisanymi w operacie przeciwpożarowym.

Organ na podstawie art. 10 Kodeksu postępowania administracyjnego zawiadomił wnoszącego o możliwości zapoznania się z aktami sprawy i wypowiedzenia się co do materiałów i dowodów oraz zgłoszonych żądań. W wyznaczonym terminie nie wniesiono żadnych uwag.

Na podstawie wniosku oraz przedłożonych dokumentów tut. Organ ustalił co następuje:

Instalacja do produkcji przekąsek suchych o zdolności produkcyjnej 450 ton/dobę kwalifikuje się, zgodnie z ust. 6 pkt 5 lit c tiret 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r. poz. 1169) do instalacji, których prowadzenie stosownie do art. 201 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska wymaga pozwolenia zintegrowanego.

Dla instalacji zlokalizowanych na terenie zakładu UMA INVESTMENTS Sp. z o.o. Prezydent Miasta Kutna wydał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach, znak: OŚ.6220.51.2012.PD.6 z dnia 08.02.2013 r. i OŚ.6220.20.2015.PD.7 z dnia 23.09.2015 r. oraz decyzje znak: OŚ.6220.4.2019.DP.18 z dnia 29.07.2019 r. wraz ze zmianą OŚ.6220.7.2020.DP.15 z dnia 08.03.2021 r.

W przypadku gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystanie, produkcję lub uwolnienie substancji powodującej ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego zawiera, także raport początkowy o którym mowa w art. 208 ust. 2 pkt 4 lit.a ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym Wnioskodawca przedstawił analizę wykazującą, że dla terenu zakładu z instalacją IPPC nie jest wymagane sporządzenie raportu początkowego.

W celu ograniczenia skutków ewentualnych awarii przemysłowych zakład posiada „Operat przeciwpożarowy UMA INVESTMENTS Sp. z o.o.” wraz z postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kutnie. Celem Operatu jest określenie warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca wytwarzania lub magazynowania odpadów oraz określenie organizacji ochrony przeciwpożarowej na terenie obiektu, które pozwolą na funkcjonowanie obiektu i prowadzenie procesu technologicznego w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru, a w razie jego wystąpienia zapewniający:

- 1) zachowanie nośności konstrukcji obiektów budowlanych przez określony czas;
- 2) ograniczenie rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie;

- 3) ograniczenie rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty budowlane lub tereny przyległe;
- 4) możliwość ewakuacji ludzi lub ich uratowania w inny sposób;
- 5) uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych, a w szczególności zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych.

Miejsca lokalizacji magazynowania odpadów są oznakowane nazwą i kodem odpadu. Odpady ciekłe magazynowane są w szczelnie zamkniętych, nie tłukących się pojemnikach lub zbiornikach. Zagrożenie wybuchem nie występuje. Kontener magazynowy ciekłych odpadów palnych wyposażony jest w system detekcji i wentylacji przeciwwybuchowej oraz stanowi odrębną strefę pożarową poprzez wykonanie jego w klasie odporności ogniowej REI 120 i dodatkowo, zlokalizowanie jego w odległości minimum 30 m od innych budynków. Magazynowanie odpadów nie wpływa na wzrost zagrożenia pożarowego w miejscach ich magazynowania i w strefach pożarowych w których miejsca te są zlokalizowane. Magazynowanie odpadów nie wpływa również na gęstość obciążenia ogniowego w strefach pożarowych w których są magazynowane, poza strefami pożarowymi, które są przeznaczone wyłącznie do magazynowania odpadów. Miejsca magazynowania odpadów poza budynkami znajdują się bezpośrednio przy drodze pożarowej. Umożliwi to szybkie podjęcie działań gaśniczych w razie powstania pożaru. Na terenie zakładu zlokalizowana jest zakładowa sieć wodociągowa przeciwpożarowa o wydajności minimum 40 dm³/s. Dostępna ilość wody do celów pożarowych powinna pozwolić na ugaszenie pożarów. Podczas całego procesu technologicznego magazynowania oraz transportu odpadów należy ściśle trzymać się reżimów oraz instrukcji technologicznych, mając również na celu zapobiegania możliwości powstania pożaru oraz ograniczanie jego skutków. Dostęp do obiektu, odpadów, instalacji i urządzeń jest ograniczony dla osób postronnych. Ilość gaśnic w zakładzie jest wystarczająca i przekracza wymagany przepisami normatyw. Gaśnice są poddawane okresowym czynnościom konserwacyjnym i przeglądów technicznym. Magazynowanie odpadów odbywa się zgodnie z przepisami ochrony przeciwpożarowej i w ramach ogólnie przyjętych praktyk i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla działalności zakładu, obiektów sąsiednich i środowiska.

Biorąc pod uwagę, że do tej pory na terenie zakładu nie było żadnej awarii, w wyniku której doszłoby do zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych, tut. Organ stwierdził, iż nie występuje możliwość zanieczyszczenia ww. elementów środowiska i nie nałożył na prowadzącego instalację IPPC dodatkowych obowiązków związanych z monitoringiem gleb, ziemi i wód gruntowych.

UMA INVESTMENTS Sp. z o.o. w Kutnie nie jest zakładem o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Dokument referencyjny nie określa metod zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej, natomiast metody stosowane w zakładzie w celu zabezpieczenia środowiska przed skutkami takiego potencjalnego zdarzenia polegają np. na:

- ciągłym monitorowaniu procesu technologicznego oraz wykorzystywaniu i kontrolowaniu (w razie potrzeb bieżącym korygowaniu) optymalnych technicznie parametrów działania urządzeń,
- sterowaniu przebiegiem procesu technologicznego przez właściwe służby zakładowego dozoru technicznego, operatorów sterowni oraz operatorów poszczególnych urządzeń.

Zapobieganie awariom obejmuje ponadto stosowanie zasad, procedur, sposobów postępowania, rozwiązań organizacyjnych i technicznych, zawartych w materiałach stanowiących:

- instrukcje technologiczne,
- instrukcje stanowiskowe,
- dokumentacje aparatury kontrolno-pomiarowej,
- dokumentacje urządzeń podległych Dozorowi Technicznemu,
- opracowania z realizowanych programów szkoleń stanowiskowych w zakresie BHP, ochrony ppoż. i ochrony środowiska,
- karty charakterystyki środków chemicznych (w rozumieniu ustawy o substancjach chemicznych i ich mieszaninach),

- zezwolenia na prowadzenie prac w warunkach niebezpiecznych.
- Zastosowane w zakładzie rozwiązania techniczne to w szczególności:
- hermetyczność urządzeń technologicznych i magazynowych,
 - rozdzielcze systemy kanalizacyjne.

Do awarii zagrażających środowisku na terenie zakładu można potencjalnie zaliczyć:

- pożary,
- wybuchy,
- wycieki substancji niebezpiecznych.

Powstanie pożaru może nastąpić poprzez niezgodny z instrukcją sposób eksploatacji urządzeń (bardzo dużą rolę odgrywa tu świadomość obsługi i pracowników), a także od wysokich temperatur powierzchni urządzeń grzewczych, urządzeń elektrycznych, energetycznych i mechanicznych.

Rodzaj prowadzonej produkcji i dotyczących jej poszczególnych działalności/operacji technicznych, tzn.: magazynowanie i transport surowców, może być przyczyną ewentualnego zagrożenia wybuchem pyłów.

Działalność zakładu wiąże się z wykorzystywaniem znacznych ilości stwarzających zagrożenie dla środowiska substancji. Głównie będą to m.in.: gaz ziemny, olej opałowy, olej napędowy, amoniak i inne. Powstają również odpady niebezpieczne.

W związku z powyższym zakład jest wyposażony w niezbędne urządzenia i systemy zabezpieczające przed taką sytuacją, obejmujące:

- instalację ppoż.,
- ochronę konstrukcji przed skutkami wybuchu,
- układy odciążająco-redukujące ciśnienie wybuchu wewnątrz urządzeń,
- klapy eksplozyjne, kierunkujące i redukujące siłę wybuchu.

Zakład posiada także:

- operat przeciwpożarowy pod kątem wytwarzania i czasowego magazynowania odpadów,
 - odpowiednią procedurę bezpieczeństwa pożarowego w procesach technologicznych,
- opracowane przez rzeczoznawcę ds. bezpieczeństwa pożarowo-wybuchowego i BHP.

UMA INVESTMENTS Sp. z o.o. zużywa wodę od dostawcy zewnętrznego do celów technologicznych i bytowych. Woda pobierana jest na cele produkcyjno-bytowe z gminnej sieci wodociągowej na podstawie zapewnienia dostawy wody i odprowadzanie wód deszczowych znak: TS.2.20.103/2019 z dnia 23.04.2019 r. wydanego przez Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Kutnie, zgodnie z wymogami ustawy.

W wyniku prowadzonej działalności powstają ścieki przemysłowe będące mieszaniną ścieków bytowych z całego zakładu oraz technologicznych, które po zmieszaniu jako ścieki przemysłowe dwoma przyłączami odprowadzane są do miejskiej kanalizacji sanitarnej, administrowanej przez PWiK Sp. z o.o. w Kutnie.

Spółka posiada pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego – Decyzja Dyrektora Zarządu Zlewni w Łowiczu znak: WA.ZUZ.5.421.2.62.2021.JS. z dnia 06.04.2021 r.

Zgodnie z § 8 ust. 2 i 3 rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 07.09.2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021 r., poz. 1710 ze zm.), po wydaniu pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji IPPC w Kutnie, prowadzący instalację będzie miał obowiązek wykonywania raz na dwa lata pomiarów poziomu dźwięku w środowisku przy warunkach dotyczących zakresu i metodyki referencyjnej, określonych w załączniku nr 7 do tego rozporządzenia. Proponuje się ustalenie monitoringu klimatu akustycznego występującego na

najbliższym chronionym w tym względzie terenie zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oraz zagrodowej i powodowanego emisją hałasu z instalacji prowadzącego zakład.

Według obowiązującego Miejscowego Planu Zagospodarowania Przestrzennego, obszar na którym zlokalizowany jest przedmiotowy zakład, został opisany jako: „teren zabudowy produkcyjnej, składów i magazynów wraz z funkcją administracyjno-biurową” (Uchwała Nr IX/99/11 z dnia 28.06.2011 r.). Na podstawie Uchwały Nr XVI/106/2004 Rady Gminy Kutno (gmina: Miasto Kutno) z dnia 16.04.2004 r. stwierdza się, iż najbliższymi obszarami chronionymi akustycznie są tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej zlokalizowane przy ul. Skłęczkowskiej 1 w Kutnie - około 770 m od granicy zakładu w kierunku wschodnim oraz ul. Okólna 11 w miejscowości Kotliska - około 660 m od granicy zakładu w kierunku północno-wschodnim. Ponadto, na mocy ww. uchwały najbliższymi obszarami zabudowy mieszkaniowej o charakterze zagrodowym są gospodarstwa zlokalizowane przy ul. Sieraków 7 - około 970 m od granicy zakładu w kierunku północnym oraz przy ul. Sieraków 8 w miejscowości Kutno - około 930 m w kierunku północnym.

Wymagania odnośnie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji, które prowadzący instalację mają obowiązek przekazać właściwym organom, a także terminy i sposób prezentacji tych wyników, określa rozporządzenie Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów prezentacji (Dz. U. poz. 2405). Zgodnie z tym rozporządzeniem UMA INVESTMENTS Sp. z o.o. zobowiązana jest przedłożyć wyniki okresowych pomiarów hałasu w środowisku Staroście Kutnowskiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Łodzi, w terminie do 30 dni od daty zakończenia pomiaru, w układzie określonym załącznikiem nr 2 do tego aktu prawnego.

Wnioskodawca w celu prawidłowej gospodarki odpadami powstającymi w związku z eksploatacją instalacji IPPC stosuje jak największą minimalizację generowania ich ilości oraz magazynowanie poszczególnych rodzajów w sposób selektywny.

Prawidłowo zastosowana procedura minimalizacji odpadów pozwala:

- zmniejszyć ilość odpadów obciążających środowisko,
 - zwiększyć stopień wykorzystania surowców i energii,
- a w konsekwencji zwiększyć efektywność ekonomiczną i ekologiczną przedsiębiorstwa.

Na terenie zakładu Spółka nie prowadzi działalności w zakresie odzysku i unieszkodliwiania, jak również zbierania odpadów przywiezionych do zakładu. Nie realizuje także we własnym zakresie transportu wytworzonych odpadów poza zakładem. Miejsca magazynowania wytworzonych odpadów obejmują następujące lokalizacje:

-Nr 1 – Magazyn odpadów żywnościowych i materiału paszowego dla linii K1, K2, K3 (CAROLUS). Magazyn znajduje się w budynku zamkniętym w pomieszczeniu PS-001 (Scrap Container Room), zlokalizowanym w części Carolus.

-Nr 1a – Magazyn odpadów żywnościowych i materiału paszowego dla linii K3 (NAPOLEON).

-Nr 1b – Magazyn odpadów żywnościowych i materiału paszowego dla linii K4 i K5 (CHOPIN). Magazyn znajduje się w budynku zamkniętym, w pomieszczeniu PS-002 (Pomieszczenie Zagospodarowania Odpadów) zlokalizowanym w części Chopin.

-Nr 2 – Magazyn odpadów niebezpiecznych dla całego zakładu. Miejsce zlokalizowane pod zadaszoną wiatą od strony linii K3, ogrodzone i zamykane, posiada wanny wychwytowe, dodatkowo posadowione jest na szczelnie utwardzonym betonie, wyposażonym w bezodpływowy zbiornik podziemny o pojemności 1,77 m³.

-Nr 3 – Magazyn odpadów opakowaniowych dla całego zakładu (część zadaszonej wiaty od strony linii K3). Jest to wiatka stalowa, wykonana w całości z materiałów niepalnych, o długości 60 m, szerokości

9,5 m i wysokości 6,6 m. Powierzchnia wewnętrzna wiaty wynosi ok. 578 m². Magazyn odpadów opakowaniowych stanowi 483 m². Pozostała część wiaty stanowi strefę roboczą.

-Nr 4 – Wstępne miejsce magazynowania zużytego oleju technicznego dla wszystkich linii produkcyjnych. Magazyn znajduje się w budynku zamkniętym w pomieszczeniu warsztatowym Store Room WS-005 zlokalizowanym w części Specjal-K. Odpad magazynowany w zbiorniku dwupłaszczowym, na wannie wychwytowej. Miejsce docelowe odpadu – magazyn Nr 12.

-Nr 5 – Magazyn zużytego oleju roślinnego, popłuczyn LMS. Obszar TANK FARM (K1, K2, K3, K4, K5).

-Nr 5a – Wstępne miejsce magazynowania oleju roślinnego i surowców płynnych. Obszar TANK FARM (K1, K2, K3). Są to zlewki z węży rozładunkowych, podczas dostaw surowców płynnych do produkcji. Miejsce docelowe odpadu – magazyn Nr 12.

-Nr 5b – Wstępne miejsce magazynowania oleju roślinnego i surowców płynnych. Obszar TANK FARM (K4 i K5). Są to zlewki z węży rozładunkowych, podczas dostaw surowców płynnych do produkcji. Miejsce docelowe odpadu – magazyn Nr 12.

-Nr 6 – Zakładowa Podczyszczalnia Ścieków WWTP lub wydzielona część obok Podczyszczalni wraz z laboratorium.

-Nr 7 – Wstępne miejsce magazynowania odpadów socjalno-biurowych (obok SUW). Jest to wyznaczony otwarty teren, obok stacji uzdatniania wody „SUW”. Miejsce docelowe odpadu – magazyn Nr 3.

-Nr 8 – Magazyn gotowego produktu suchych przekąsek do utylizacji dla całego Zakładu. Jest to część wydzielona w magazynie znajdującym się w budynku zamkniętym, w części Special-K, w osiach 20-27.

-Nr 9 – Wstępne miejsce magazynowania odpadów laboratoryjnych. Miejsce docelowe magazyn Nr 3, Nr 2 i Nr 12.

-Nr 12 – Miejsce magazynowania ciekłych odpadów palnych dla całego zakładu. Miejsce zlokalizowane w kontenerze magazynowym DENIOS, przeznaczonym do magazynowania 12 pojemników IBC lub 12 palet na chemikalia (palety 1,2 m x 1,2 m) lub 16 europalet (1,2 m x 0,8 m). Kontener wykonany z materiałów niepalnych, w klasie odporności ogniowej EI120 z dwoma wannami wychwytującymi o pojemności 1960 dm³ każda.

Na terenie zakładu znajdują się również miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych poza instalacją IPPC (wytwarzanie tych odpadów nie wymaga uzyskania pozwolenia na wytwarzanie odpadów):

-Nr 10 – Magazyn odpadów dla nowej stołówki pracowniczej.

-Nr 11 – Wstępne miejsce magazynowania odpadów socjalno-biurowych (na zewnątrz nowego budynku biurowego). Miejsce docelowe magazyn Nr 3 i Nr 2.

UMA INVESTMENTS Sp. z o.o. aktualnie posiada decyzję Starosty Kutnowskiego znak: RŚ.6224.2.2021 z dnia 09.04.2021 r. w przedmiocie pozwolenia na emisję gazów i pyłów do powietrza. Spółka realizuje wszystkie obowiązki wymienione w tym pozwoleniu.

Od czasu wydania tego pozwolenia, nastąpiły następujące zmiany w przedmiotowej instalacji:

- rozbudowa o linię K5 wraz z nowymi źródłami emisji i emitarami;

- optymalizacja linii K1-K4;

- wzrost zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych do 450 Mg/rok.

W zakładzie występują źródła emisji substancji wprowadzanych do powietrza, związane z eksploatacją instalacji IPPC – INSTALACJA nr 1:

- Magazynowanie surowców do produkcji – silosy surowców sypkich;

- Produkcja suchych przekąsek (5 linii produkcyjnych K1-K5);

- Instalacje energetyczne: kotłownie z 4 kotłami, wytwornica pary, agregaty prądotwórcze (zabezpieczające linie technologiczne 1, 2, 3, 4 i 5 oraz budynek CSB), 2 pompy pożarowe (główna

i rezerwowa) napędzane silnikami Diesla w pompowni hydrantowej i 2 pompy pożarowe (główna i rezerwowa) napędzane silnikami Diesla w pompowni tryskaczowej.

W zakładzie występują źródła emisji substancji wprowadzanych do powietrza, nie będące częścią instalacji IPPC:

- INSTALACJA nr 2 – Spawanie,
- INSTALACJA nr 3 - Przeładunek i magazynowanie paliw (olej napędowy na potrzeby pomp pożarowych).

Wskutek właściwej eksploatacji urządzeń, utrzymywanie ich w dobrym stanie, poddawane okresowym kontrolom oraz utrzymywanie odpowiednich zabezpieczeń, zakład nie będzie wpływał ponadnormatywnie na środowisko.

Spółka prowadzi eksploatację instalacji IPPC zgodnie z zasadami polegającymi na:

- ograniczeniu do niezbędnego minimum, uzasadnionego potrzebami technologicznymi, czasu występowania potencjalnych warunków odbiegających od normalnych,
- spełnieniu wymagań Najlepszych Dostępnych Technik (BAT).

Instalacja IPPC wpływa w sposób bezpośredni na stan środowiska naturalnego poprzez:

- emisję do powietrza pyłów (objętych systemem filtracji o wysokiej skuteczności) i gazów (objętych systemem filtracji o wysokiej skuteczności oraz jonizatorów HAZE),
- generowanie i czasowe gromadzenie (wstępne magazynowanie) wytworzonych wyłącznie z własnej działalności odpadów,
- emisję hałasu.

Oddziaływania w zakresie emisji substancji do powietrza oraz hałasu, mają wpływ na środowisko w pobliżu (bezpośrednim sąsiedztwie) instalacji. Odpady zaś przekazywane są jedynie uprawnionym w tym względzie odbiorcom celem dostarczenia ich do docelowych miejsc ich końcowego przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Jak przedstawiono w niniejszym opracowaniu, oddziaływania te nie przekraczają nałożonych prawem normatywów środowiska i jego ochrony, nie odbiegają również od wytycznych najlepszych dostępnych technik – BAT, w tym ujętych w BREF.

Korzystanie z paliw, energii i wody przyczynia się pośrednio do ograniczenia zasobów naturalnych oraz wiąże się z wtórną emisją do środowiska (np. przez spalanie paliw w energetyce).

Pośrednie oddziaływanie na środowisko instalacji IPPC odbywa się poprzez:

- pobór energii elektrycznej od zewnętrznego dostawcy,
- korzystanie z wody dostarczanej z miejskiego wodociągu,
- wprowadzanie ścieków do miejskiej kanalizacji,
- odzysk i unieszkodliwianie odpadów – prowadzone przez firmy zewnętrzne.

Wpływ bezpośredni instalacji IPPC na środowisko ustanie z chwilą jej likwidacji. Natomiast pobór ze środowiska zasobów naturalnych jest procesem trwałym i nieodwracalnym, natomiast możliwe i konieczne jest ich ograniczanie i efektywne wykorzystywanie.

Wszystkie elementy instalacji IPPC są poddawane regularnym kontrolom i przeglądom przez służby techniczne, a ich poprawna eksploatacja sprawia, że stosowana technologia jest bezpieczna środowiskowo – realizowana w zgodzie z wymaganiami BAT i umożliwiającą ograniczenie stosunkowo bardziej wymiernego oddziaływania na stan naturalny do granic terenu, do którego Spółka posiada tytuł prawny.

Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych określono w punkcie VIII pozwolenia.

Monitoring rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów polega na prowadzeniu ewidencji rodzaju i ilości tych odpadów zgodnie z art. 66 – 72 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2022 r. poz. 699 z późn. zm.).

Monitoring hałasu w środowisku w trakcie eksploatacji instalacji należy prowadzić zgodnie z zapisami załącznika nr 7 do rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji.

W pozwoleniu niniejszym nie określono maksymalnego dopuszczanego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, a w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunków wprowadzenia do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach, z uwagi na fakt, że specyfika procesu produkcyjnego nie pozwala na zmianę parametrów eksploatacyjnych poszczególnych maszyn, urządzeń w ciągu technologicznym w trakcie produkcji. Instalacja ta pracuje w sposób nie powodujący przekroczeń wartości odniesienia i standardów jakości środowiska.

Analiza informacji przedstawionych we wniosku oraz materiałów uzupełniających pozwala stwierdzić, że przedmiotowa instalacja jest eksploatowana z uwzględnieniem postępu technologicznego i rozwoju wiedzy w tym zakresie. Zastosowana technologia produkcji oraz rozwiązania techniczne zapewniają zminimalizowanie ujemnego wpływu na środowisko instalacji do produkcji przekąsek suchych o zdolności produkcyjnej 450 ton/dobę. System kontroli i nadzoru zapewnia niezawodność pracy instalacji oraz ograniczenie ryzyka i skutków awarii. Zapewnione jest więc osiągnięcie odpowiedniego stopnia ochrony środowiska jako całości.

Zgodnie z treścią art. 193 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz faktem uzyskania przez prowadzącego instalację pozwolenia zintegrowanego, wygasła decyzja Starosty Kutnowskiego z dnia 09.04.2021 r. znak: RŚ.6224.2.2021 udzielająca pozwolenia na wprowadzenie gazów i pyłów do powietrza z instalacji zlokalizowanych na terenie Zakładu UMA INVESTMENTS Sp. z o.o. w Kutnie oraz decyzja Starosty Kutnowskiego z dnia 20.06.2022 r. znak: RŚ.6220.2.2022 udzielająca pozwolenia na wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne w instalacji nr 2, w skład której wchodzi: pięć linii produkcyjnych suchych przekąsek (K1, K2, K3, K4, K5), zakładowa podczyszczalnia ścieków, laboratoria, zlokalizowanej w Kutnie przy ul. Wschodniej 3.

Zgodnie z art. 188 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska niniejsze pozwolenie wydano na czas nieoznaczony.

Biorąc pod uwagę powyższe, uznano, że w aktualnym stanie prawnym instalacja do produkcji przekąsek suchych o zdolności produkcyjnej 450 ton/dobę spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla tego typu instalacji.

Zgodnie z treścią art. 214 ustawy Prawo ochrony środowiska przed dokonaniem zmian w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie funkcjonowania instalacji, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach Starostę Kutnowskiego.

W związku z zapisem art. 215 ww. ustawy, przed dokonaniem istotnych zmian w tej instalacji, należy poinformować Starostę Kutnowskiego o planowanych zmianach i złożyć wniosek o zmianę wydanego pozwolenia zintegrowanego.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Skierniewicach. Odwołanie wnosi się za pośrednictwem tutejszego organu w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

Jeżeli niniejsza decyzja została wydana z naruszeniem przepisów postępowania, a konieczny do wyjaśnienia zakres sprawy ma istotny wpływ na jej rozstrzygnięcie, na wniosek strony zawarty w odwołaniu, organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy.

Z up. STAROSTY
Magdalena Marciniak
DYREKTOR WYDZIAŁU
Rolnictwa, Leśnictwa i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. UMA INVESTMENTS Sp. z o.o.
2. Aa.

ul. Wschodnia 3

99-300 Kutno

Do wiadomości:

1. Prezydent Miasta Kutno
2. Urząd Marszałkowski w Łodzi
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Łodzi
Delegatura w Skierniewicach
4. Ministerstwo Klimatu i Środowiska

Pl. Piłsudskiego 18
al. Piłsudskiego 8

99 - 300 Kutno
90 - 051 Łódź

al. Rataja 11
ul. Wawelska 52/54

96 - 100 Skierniewice
00 - 922 Warszawa

Ukonano zapłaty opłaty skarbowej
w wysokości 201100 zł dn 28.10.2022 r.
nr dowodu wpłaty 26.2022.010451110 0000 0158 3550

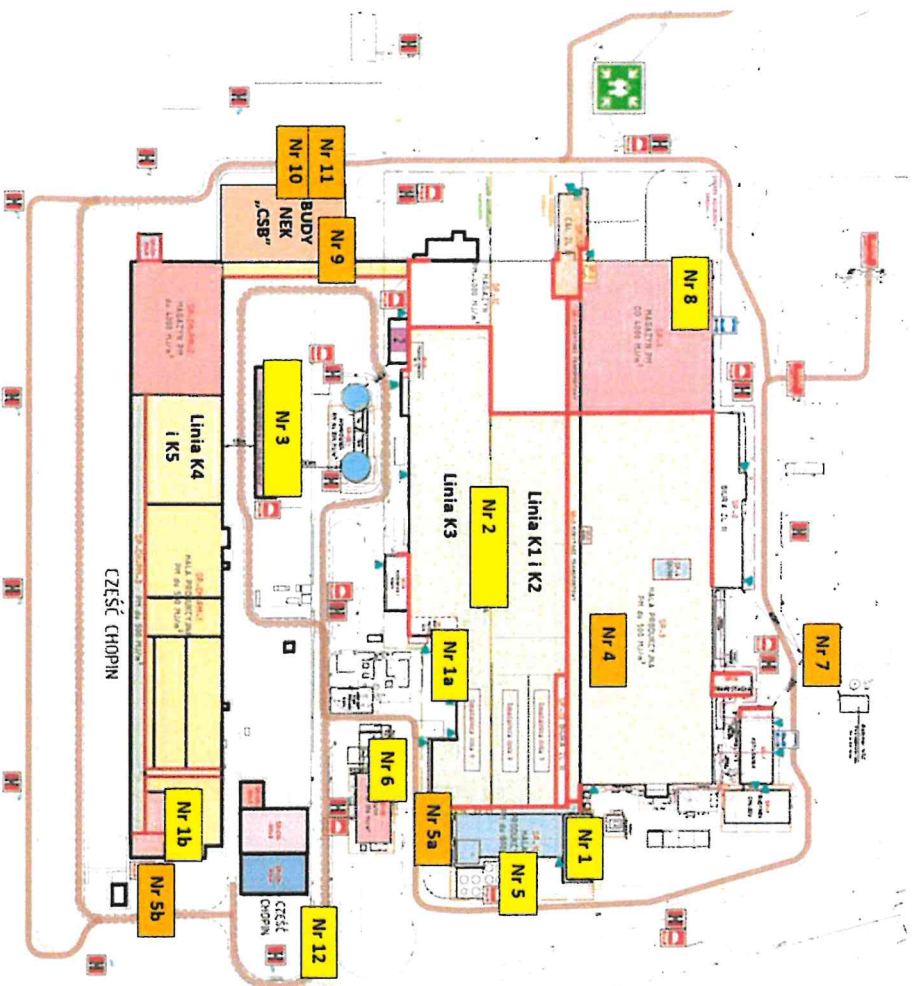
DYREKTOR WYDZIAŁU
Rolnictwa, Leśnictwa
i Ochrony Środowiska
Magdalena Marciniak

Decyzja stała się ostateczna
dnia 11.04 2023 R

Z up. STAROSTY
Magdalena Marciniak
DYREKTOR WYDZIAŁU
Rolnictwa, Leśnictwa i Ochrony Środowiska

Wycieczka z dnia 23.03.2023r.
do obsługi z dnia 23.03.2023r.
Znak: P.5.0222.1.2.2022

Miejsca magazynowania odpadów



- Nr 1** – Magazyn odpadów żywnościowych i materiału paszowego dla linii K1, K2, K3 (CAROLUS). Magazyn znajduje się w budynku zamkniętym w pomieszczeniu PS-001 (Scrap Container Room), zlokalizowanym w części Carolus.
- Nr 1a** – Magazyn odpadów żywnościowych i materiału paszowego dla linii K3 (NAPOLEON).
- Nr 1b** – Magazyn odpadów żywnościowych i materiału paszowego dla linii K4 i K5 (CHOPIN). Magazyn znajduje się w budynku zamkniętym, w pomieszczeniu PS-002 (Pomieszczenie Zagospodarowania Odpadów) zlokalizowanym w części Chopin.
- Nr 2** – Magazyn odpadów niebezpiecznych dla całego Zakładu. Miejsce zlokalizowane pod zadaszoną wiatą od strony linii K3, ogrodzone i zamknięte, posiada wanny wychwytowe, dodatkowo wyposażone jest na szczelnie utwardzonym betonie, wyposażonym w bezodpływowy zbiornik podziemny o pojemności 1,77 m³.
- Nr 3** – Magazyn odpadów opakowaniowych dla całego Zakładu (część zadaszonej wiaty od strony linii K3). Jest to wiatra stalowa, wykonana w całości z materiałów niepalnych, o długości 60 m, szerokości 9,5m i wysokości 6,6 m. Powierzchnia wewnętrzna wiaty wynosi ok. 578 m². Magazyn odpadów opakowaniowych stanowi 483 m². Pozostała część wiaty stanowi strefę roboczą.
- Nr 4** – Wstępne miejsce magazynowania zużytego oleju technicznego dla wszystkich linii produkcyjnych. Magazyn znajduje się w budynku zamkniętym w pomieszczeniu warsztatowym Store Room WS-005 zlokalizowanym w części Specjal-K. Odpad magazynowany w zbiorniku dwupłaszczowym, na wannie wychwytowej. Miejsce docelowe odpadu - magazyn Nr 12.
- Nr 5** – Magazyn zużytego oleju roślinnego, popluczyn LMS. Obszar TANK FARM (K1, K2, K3, K4, K5).
- Nr 5a** – Wstępne miejsce magazynowania oleju roślinnego i surowców płynnych. Obszar TANK FARM (K1, K2, K3). Są to zlewki z węży rozładunkowych, podczas dostaw surowców płynnych do produkcji.
- Miejsce docelowe odpadu** - magazyn Nr 12.
- Nr 5b** – Wstępne miejsce magazynowania oleju roślinnego i surowców płynnych. Obszar TANK FARM (K4 i K5). Są to zlewki z węży rozładunkowych, podczas dostaw surowców płynnych do produkcji.
- Miejsce docelowe odpadu** - magazyn Nr 12.
- Nr 6** – Zakładowa Podczyszczalnia Ścieków WWTP lub wydzielona część obok Podczyszczalni wraz z laboratorium.
- Nr 7** – Wstępne miejsce magazynowania odpadów socjalno-biurowych (obok SUW). Jest to wyznaczony otwarty teren, obok stacji uzdatniania wody „SUW”. Miejsce docelowe odpadu - magazyn Nr 3.
- Nr 8** – Magazyn gotowego produktu suchych przekąsek do utylizacji dla całego Zakładu. Jest to część wydzielona w magazynie znajdującym się w budynku zamkniętym, w części Specjal-K, w osiach 20-27.
- Nr 9** – Wstępne miejsce magazynowania odpadów laboratoryjnych. Miejsce docelowe magazyn Nr 3, Nr 2 i Nr 12.
- Nr 10** – Magazyn odpadów dla nowej stołówki pracowniczej.
- Nr 11** – Wstępne miejsce magazynowania odpadów socjalno-biurowych (na zewnątrz nowego budynku biurowego). Miejsce docelowe magazyn Nr 3 i Nr 2.
- Nr 12** – Miejsce magazynowania ciekłych odpadów palnych dla całego zakładu. Miejsce zlokalizowane w kontenerze magazynowym DENIOS, przeznaczonym do magazynowania 12 pojemników IBC lub 12 palet a chemikał (palety 1,2m x 1,2m) lub 16 europalet (1,2m x 0,8m), kontener wykonany z materiałów niepalnych, w klasie odporności ogniowej EI120 z dwiema wannami wychwytującymi o pojemności 1960 dm³ każda.

Z up. STAROSTY

Magdalena Wtarciniak

DYREKTOR WYDZIAŁU

Rolnictwa, Leśnictwa i Ochrony Środowiska

