



LUBLIN 2017
**700 LAT
MIASTA**

PREZYDENT MIASTA LUBLIN

ul. Zana 38, 20-601 Lublin, tel.: +48 81 466 2600, fax: +48 81 466 2601
e-mail: srodowisko@lublin.eu, ePUAP: /UMLublin/skrytka, www.um.lublin.eu

OŚ-EO-I.6221.15.2016

Lublin, 16.01.2017r.

**Polskie Zakłady Zbożowe
Lubella Sp. z o.o. Sp. k.
ul. Wrotkowska 1
20- 469 Lublin**

DECYZJA

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz.U. z 2016 r., poz. 23 z późn. zm.), art. 147, art. 188 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. z 2016 r., poz. 672 z późn. zm.), 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) i rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz.U. z 2016 r., poz.138), ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2016 r., poz.1987 ze zm.) po rozpatrzeniu wniosku Polskich Zakładów Zbożowych Lubella Sp. z o.o. Sp. K. (Regon 243369487, NIP 5472147612) z siedzibą przy ul. Wrotkowskiej 1 w Lublinie

orzekam:

I. Udzielam Polskim Zakładom Zbożowym Lubella Sp. z o.o. Sp. K z siedzibą przy ul. Wrotkowskiej 1 w Lublinie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez kolejnych 90 dni w danym roku, eksploatowanej przy ul. Wrotkowskiej 1 w Lublinie.

1. Rodzaj prowadzonej działalności

Polskie Zakłady Zbożowe Lubella Sp. z o.o. Sp. k. należą do Grupy Maspex Sp. z o.o. z siedzibą w Wadowicach. Instalacja jest zlokalizowana na działkach nr 2/2, 3, 4, obręb 43 Wrotków przy ul. Wrotkowskiej 1 w Lublinie. Zakład prowadzi działalność między innymi w zakresie wytwarzania produktów przemiału zbóż, produkcji makaronów, płatków śniadaniowych Mlekołaki, płatków Corn Flakes od Lubelli, paluszków, mąk i kasz.

2. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

Na terenie Polskich Zakładów Zbożowych Lubella Sp. z o.o. Sp. k. eksploatowana jest instalacja, w skład której wchodzi przemiał ziarna oraz linie produkcyjne wyrobów gotowych. Zdolność produkcyjna linii do produkcji wyrobów gotowych wynosi 709,938 ton/dobę.

W związku z funkcjonowaniem instalacji do powietrza są wprowadzane pyły z procesów produkcyjnych oraz gazy z urządzeń energetycznych, wspomagających te procesy. Woda wykorzystywana w procesie produkcyjnym oraz do mycia i czyszczenia w instalacji a także na cele socjalne pochodzi z sieci miejskiej. Ścieki z zakładu wprowadzane są do kanalizacji miejskiej. Odpady wytwarzane w związku z funkcjonowaniem instalacji to głównie odpady powstające w wyniku eksploatacji urządzeń oraz gospodarki surowcowej i materiałowej. Wszystkie odpady są magazynowane w sposób selektywny, w wyznaczonych do tego celu, utwardzonych miejscach. Na podstawie obliczeń i pomiarów należy stwierdzić, że oddziaływanie zakładu (w tym instalacji) w zakresie hałasu jest znikome. Procesy technologiczne prowadzone są w zamkniętych obiektach, powierzchnie magazynowe są wydzielone w obrębie hali produkcyjnej. Drogi wewnętrzne zakładu posiadają szczelną nawierzchnię i odwodnienie powiązane z kanalizacją deszczową.

Substancje powodujące ryzyko są magazynowane w zamkniętych halach. Zastosowane w zakładzie środki techniczno-organizacyjne (m.in. utwardzona i skanalizowana powierzchnia zakładu) minimalizują przedostanie się substancji powodujących ryzyko do środowiska gruntowo-wodnego.

Zakład nie jest zakładem o zwiększonym ani dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, ale są tu opracowane procedury mające na celu minimalizację możliwości wystąpienia awarii oraz ewentualnych jej skutków.

3. Opis procesów technologicznych instalacji oraz opis instalacji

Na podstawie wniosku PZZ Lubella Sp. z o.o. Sp. k. w związku z art. 16 ust.1 pkt 7 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 2016 r., poz. 353 z późn. zm.) dane zostały zastrzeżone i nie są udostępnione.

W skład instalacji IPPC wchodzi:

- 1) przemiał ziarna
 - a) Młyn Durum,
 - b) Młyn pszenny,

- 2) Wytwórnia Makaronu nr 1 i Wytwórnia Paluszków:
 - a) Linie produkcyjne makaronu,
 - b) Linie produkcyjne paluszków,
- 3) Wytwórnia Makaronu nr 2:
 - a) Linie produkcyjne makaronu,
- 4) Wytwórnia Galanterii Śniadaniowej:
 - a) Linie produkcyjne galanterii śniadaniowej
- 5) Wytwórnia Kasz
 - a) Linia produkcyjna kasz,
 - b) Linia produkcyjna mąki.

4. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii

4.1. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

- 1) Wytwórnia Makaronu nr 1 i Wytwórnia Paluszków – zanieczyszczenia powietrza powstają na różnych etapach i miejscach w ciągu technologicznym produkcji makaronu i paluszków. Miejsca emisji zanieczyszczeń związane są z piecami paluszków (emitory E1 i E2), wyrzutniami aspiracji (emitory E3 i E4 wyposażone w filtry workowe), silosami mącznymi (emitory E5 i E6 wyposażone w filtry workowe) oraz wyrzutniami powietrza z baterii filtrocyklonów (emitory E7 i E8 wyposażone w filtry workowe).
- 2) Wytwórnia Makaronu nr 2 – emisja zanieczyszczeń następuje w wyniku absorpcji z transportu pneumatycznego poprzez emitory E9, E10, E11, E12 wyposażone w filtry workowe. Emisja zanieczyszczeń związana jest również z pracą pięciu silosów mącznych – emitory E31, E32, E33, E34, E35 wyposażone w filtry workowe.
- 3) Wytwórnia Galanterii Śniadaniowej – emisja zanieczyszczeń odbywa się na liniach produkcyjnych oznaczonych jako linia LG, linia LE, linia LF oraz aspiracji pakowania (emitory E29 i E30 wyposażone w filtry workowe). Na poszczególnych liniach emisja związana jest z takimi procesami jak wydmuch transportu pneumatycznego (emitory E13, E15, E20, E22, E25, E28 wyposażone w filtry workowe) wydmuch OTW (emitory E14, E19 wyposażone w filtry workowe) wydmuch schładzacza (emitor E16 wyposażony w filtr workowy), wydmuch tostera (emitory E17, E21), wydmuch aspiracji (emitor E18 wyposażony w filtr workowy), wydmuch wilgoci suszarni i sekcji schładzacza suszarni (odpowiednio emitory E23 i E24 - wyposażony w filtr workowy) oraz suszarni wstępnej oraz suszarni głównej i wstępnej (odpowiednio emitory E26 i E27).
- 4) Wytwórnia kasz, w tym linia produkcji mąki „OTM” – emisja zanieczyszczeń odbywa się na liniach produkcyjnych oznaczonych jako linia kaszarni, linia OTM1, linia OTM2 oraz komory mączne (emitor E43 wyposażony w filtr workowy) i linia pakowania mąk (emitory E44 wyposażony w filtr workowy). Na poszczególnych liniach emisja związana jest z takimi procesami jak wydmuch aspiracji (emitory E36, E37, E38, E39, E41 wyposażone w filtry workowe) oraz

wydmuch transportu pneumatycznego (emitory E40, E42 wyposażone w filtry workowe).

- 5) Młyn durum – emisja zanieczyszczeń w procesach przeprowadzanych w młynie durum odbywa się poprzez sześć emitorów o numeracji E45, E46, E47, E48, E49, E50 wyposażonych w filtry workowe. Procesy prowadzone w młynie to transport ziarna, czyszczenie, kondycjonowanie, czyszczenie białe, mielenie właściwe oraz transport gotowych produktów.
- 6) Młyn pszenny – procesy w młynie pszennym można wydzielić następująco: przyjęcie zboża, transport z elewatora do młyna, proces czyszczenia, przemiał zboża. W młynie funkcjonuje centralny system aspiracyjny oraz transport pneumatyczny z których zanieczyszczenia odprowadzane są emitorami E56 i E57 wyposażonymi w filtry workowe.
- 7) Mieszalnia Mąk – mieszanie mąki ma za zadanie ujednoczenie jakości mąki i produktów ubocznych oraz stworzenie produktu handlowego zgodnego z odpowiednimi normami lub zamówieniem. Emisja zanieczyszczeń związana jest z siecią aspiracyjną. Zanieczyszczenia odprowadzane są emitorem E58 wyposażonym w filtr workowy.
- 8) Punkt wydawania otrąb – zanieczyszczenia w punkcie wydawania otrąb związane są z zastosowaną siecią aspiracyjną zbiorników i urządzeń. Emisja zanieczyszczeń odbywa się poprzez emitor E59 wyposażony w filtr workowy.

4.2. Źródła powstawania i miejsca wytwarzania odpadów:

- 1) naprawa i konserwacja w układach smarujących,
- 2) opakowania po środkach chemicznych,
- 3) zużyty płyn chłodniczy z układów chłodzenia,
- 4) przemiał ziarna,
- 5) linia produkcyjna,
- 6) opakowania surowców,
- 7) demontaż urządzeń elektronicznych,
- 8) przeterminowane produkty.

5. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

5.1. Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

- 1) Wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza oraz warunki ich wprowadzania

Lp.	Źródło emisji zanieczyszczeń	Parametry emitora wysokość / średnica [m/m]	Dopuszczalna emisja zanieczyszczeń		Warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza		
			Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja [kg/h]	Temp. gazów w [K]	Prędkość wylotu gazów [m/s]	Czas pracy [h/rok]
1	2	3	4	5	6	7	8
Wytwórnia Makaronu nr 1 i Wytwórnia Paluszków							
1	Emitor E1 – Paluszkarnia piec – linia T	14,0 / 0,35	Ditlenek siarki Ditlenek azotu	0,01 0,066	437	zadaszony	6000

			Tlenek węgla Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,019 0,001 0,001 0,001			
2	Emitor E2 – Paluszkarnia piec – linia R	14,0 / 0,35	Ditlenek siarki Ditlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,01 0,066 0,019 0,001 0,001 0,001	437	zadaszony	6000
3	Emitor E3 – Wyrzutnia aspiracji linie: A, B, C, D	11,0 / 0,25	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,153 0,153 0,122	293	poziomy	6000
4	Emitor E4 – Wyrzutnia aspiracji linie: L1	4,0 / 0,1	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,015 0,015 0,012	293	poziomy	6000
5	Emitor E5 – Silos mączny WM1 - 1	15,0 / 0,273	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,005 0,005 0,004	293	9,5	730
6	Emitor E6 – Silos mączny WM1 - 2	15,0 / 0,273	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,005 0,005 0,004	293	9,5	730
7	Emitor E7 – Wyrzutnia powietrza z baterii filtrycyklonów 1	15,0 / 0,273	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,154 0,154 0,123	293	poziomy	6000
8	Emitor E8 – Wyrzutnia powietrza z baterii filtrycyklonów 2	15,0 / 0,273	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,02 0,02 0,016	293	poziomy	6000
Wytwórnia Makaronu nr 2							
9	Emitor E9 – Absorpcja z transportu pneumatycznego 1	14,5 / 0,2	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,04 0,04 0,032	293	zadaszony	1700
10	Emitor E10 – Absorpcja z transportu pneumatycznego 2	14,5 / 0,2	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,04 0,04 0,032	293	zadaszony	1700
11	Emitor E11 – Absorpcja z transportu pneumatycznego 3	14,5 / 0,12	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,04 0,04 0,032	293	zadaszony	1700
12	Emitor E12 – Absorpcja z transportu pneumatycznego 4	14,5 / 0,12	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,04 0,04 0,032	293	zadaszony	1700
13	Emitor E31 – Silos mączny WM2 - 1	16,0 / 0,273	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,005 0,005 0,004	293	9,5	730
14	Emitor E32 – Silos mączny WM2 - 2	16,0 / 0,273	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,005 0,005 0,004	293	9,5	730
15	Emitor E33 – Silos mączny WM2 - 3	16,0 / 0,273	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,005 0,005 0,004	293	9,5	730
16	Emitor E34 – Silos mączny WM2 - 4	15,0 / 0,273	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,005 0,005 0,004	293	9,5	730
17	Emitor E35 –	15,0 / 0,273	Pył ogółem	0,005	293	9,5	730

	Silos mączny WM2 - 5		Pył PM10 Pył PM2,5	0,005 0,004			
Wytwórnia Galanterii Śniadaniowej							
18	Emitor E13 – Wydmuch transportu pneumatycznego – linia LG	13,4 / 0,3	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,04 0,04 0,032	293	15,7	4286
19	Emitor E14 – Wydmuch OTW – linia LG	13,45 / 0,6	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,04 0,04 0,032	293	3,9	4286
20	Emitor E15 – Wydmuch transportu pneumatycznego – linia LG	13,4 / 0,3	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,04 0,04 0,032	293	15,7	4286
21	Emitor E16 – Wydmuch schładzacza – linia LG	13,4 / 0,56	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,04 0,04 0,032	293	4,5	4286
22	Emitor E17 – Wydmuch tosterka – linia LG	13,75 / 0,5	Ditlenek siarki Ditlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,00002 0,01345 0,00336 0,00016 0,00016 0,00016	293	zadaszony	4286
23	Emitor E18 – Wydmuch aspiracji – linia LE	13,5 / 0,35	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,04 0,04 0,032	293	11,6	2461
24	Emitor E19 – Wydmuch OTW – linia LE	13,4 / 0,35	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,04 0,04 0,032	293	11,6	2461
25	Emitor E20 – Wydmuch transportu pneumatycznego – linia LE	14,2 / 0,18	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,04 0,04 0,032	293	43,7	2461
26	Emitor E21 – Wydmuch tosterka – linia LE	13,5 / 0,4	Ditlenek siarki Ditlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,00026 0,17925 0,04481 0,00209 0,00209 0,00209	293	8,8	2461
27	Emitor E22 – Wydmuch transportu pneumatycznego – linia LE	14,3 / 0,62	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,04 0,04 0,032	293	3,7	2461
28	Emitor E23 – Wydmuch wilgoci suszarni – linia LE	13,5 / 0,4	Ditlenek siarki Ditlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,00026 0,17925 0,04481 0,00209 0,00209 0,00209	293	8,8	2461
29	Emitor E24 – Wydmuch sekcji schładzacza suszarni – linia LE	13,7 / 0,4	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,04 0,04 0,032	293	8,8	2461
30	Emitor E25 – Wydmuch transportu pneumatycznego – linia LF	14,2 / 0,53	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,04 0,04 0,032	293	5,0	3984
31	Emitor E26 – Wydmuch suszarni wstępnej – linia LG	13,75 / 0,4	Ditlenek siarki Ditlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem	0,00002 0,01345 0,00336 0,00016	293	zadaszony	3984

			Pył PM10 Pył PM2,5	0,00016 0,00016			
32	Emitor E27 – Wydmuch suszarni głównej i wstępnej – linia LF	14,1 / 0,5	Ditlenek siarki Ditlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,00005 0,03504 0,00876 0,00041 0,00041 0,00041	293	zadaszony	3984
33	Emitor E28 – Wydmuch transportu pneumatycznego – linia LF	14,3 / 0,5	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,04 0,04 0,032	293	zadaszony	3984
34	Emitor E29 – Aspiracja pakowania 1	14,2 / 0,63	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,04 0,04 0,032	293	3,6	5000
35	Emitor E30 – Aspiracja pakowania 2	13,0 / 0,315	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,04 0,04 0,032	293	14,3	5000
Wytwórnia kasz, w tym linia produkcji mąki „OTM”							
36	Emitor E36 – Wydmuch aspiracji – linia kaszarni	22,15 / 0,47	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,02 0,02 0,016	293	3,2	2000
37	Emitor E37 – Wydmuch aspiracji – linia kaszarni (suszarnia fluidyzacyjna)	22,35 / 0,6	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,02 0,02 0,016	293	2,0	2000
38	Emitor E38 – Wydmuch aspiracji – linia kaszarni	21,8 / 0,6	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,02 0,02 0,016	293	zadaszony	2000
39	Emitor E39 – Wydmuch aspiracji – linia OTM 1	24,2 / 0,5	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,02 0,02 0,016	293	2,8	5000
40	Emitor E40 – Wydmuch transportu pneumatycznego – linia OTM 1	22,9 / 0,45	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,02 0,02 0,016	293	zadaszony	5000
41	Emitor E41 – Wydmuch aspiracji – linia OTM 2	22,5 / 0,5	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,02 0,02 0,016	293	2,8	5000
42	Emitor E42 – Wydmuch transportu pneumatycznego – linia OTM 2	23,4 / 0,45	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,02 0,02 0,016	293	zadaszony	5000
43	Emitor E43 – Wydmuch aspiracji – komory mączne	22,25 / 0,4	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,02 0,02 0,016	293	zadaszony	600
44	Emitor E44 – Wydmuch transportu pneumatycznego – linia pakowania mąk	23,8 / 0,5	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,02 0,02 0,016	293	2,8	5000
Młyn Durum							
45	Emitor E45 – Młyn emitor 1	20,0 / 0,5	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,0732 0,0732 0,0586	293	zadaszony	6000
46	Emitor E46 – Młyn emitor 2	20,0 / 0,5	Pył ogółem Pył PM10	0,0036 0,0036	293	zadaszony	6000

			Pył PM2,5	0,0029			
47	Emitor E47 – Młyn emitor 3	20,0 / 0,5	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,0103 0,0103 0,00826	293	zadaszony	6000
48	Emitor E48 – Młyn emitor 4	20,0 / 0,5	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,00431 0,00431 0,00345	293	zadaszony	6000
49	Emitor E49 – Młyn emitor 5	20,0 / 0,5	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,0036 0,0036 0,0029	293	zadaszony	6000
50	Emitor E50 – Młyn emitor 6	20,0 / 0,5	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,00431 0,00431 0,00345	293	zadaszony	6000
Młyn Pszenny							
51	Emitor E56 – Wydmuch aspiracji – czyszczarnia młyna pszennego	22,35 / 0,6	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,18054 0,18054 0,14443	293	20,9	6000
52	Emitor E57 – Wydmuch transportu pneumatycznego – czyszczarnia młyna pszennego	22,1 / 0,25	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,1683 0,1683 0,13464	293	112,1	6000
Mieszalnia Mąk							
53	Emitor E58 – Sieć aspiracyjna	21,0 / 0,3	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,0765 0,0765 0,0612	293	35,4	6000
Punkt wydawania otrąb							
54	Emitor E59 – Sieć aspiracyjna zbiorników i urządzeń	21,0 / 0,16	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,04335 0,04335 0,03468	293	70,5	6000

Ustala się dopuszczalną emisję i warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji na poziomie określonym w powyższej tabeli.

2) Dopuszczalna roczna emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

Nazwa substancji zanieczyszczającej	Dopuszczalna wielkość emisji Mg/rok
Pył ogółem	8,467
Pył PM10	8,467
Pył PM2,5	6,779
Ditlenek azotu	2,404
Ditlenek siarki	0,122
Tlenek węgla	0,511

5.2. Gospodarowanie odpadami

Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku, wraz z podstawowym składem chemicznym, miejscem magazynowania i dalszym sposobem gospodarowania.

1) Wytwarzanie odpadów niebezpiecznych w związku z eksploatacją instalacji IPPC - rodzaje i ilości; gospodarowanie odpadami, magazynowanie odpadów

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad powstawać będzie przy prowadzeniu prac związanych z naprawą i konserwacją w silnikach, układach smarujących instalacji IPPC. Odpad stanowią pracowane oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, które nie zawierają związków chlorowcoorganicznych. Oleje występują w postaci ciekłej, a w swym składzie zawierają m.in.: takie składniki jak aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne oraz węglowodory, biały olej mineralny (ropa naftowa), destylaty ciężkie parafinowe, obrabiane wodorem (ropa naftowa); oleje bazowe – niespecyfikowane. Postać fizyczna – ciekła. Odpady mogą wykazywać właściwości ¹⁾ m.in.: HP 3, HP 5, HP 14	1,000	Przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonym podłożu zabezpieczającym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, w wyznaczonym miejscu, w zamkniętych szczelnym i opisanych, pojemnikach („OLEJ ODPADOWY”) wraz z podaniem kodu odpadu) np. w zamykanych beczkach, maazerach wykonanych z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, zabezpieczonych przed stłuczeniem, w sposób zabezpieczający przed rozlaniem i przedostaniem się do wód i gleby. Odpady magazynowane na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Dodatkowo miejsce magazynowania odpadów w postaci olejów odpadowych
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad powstawać będzie przy prowadzeniu prac związanych z naprawą i konserwacją w silnikach, układach smarujących instalacji IPPC. Oleje występują w postaci ciekłej, a w swym składzie zawierają m.in.: takie składniki jak aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne oraz węglowodory, biały olej mineralny (ropa naftowa), destylaty ciężkie parafinowe, obrabiane wodorem (ropa naftowa); oleje bazowe – niespecyfikowane. Postać fizyczna – ciekła. Odpady mogą wykazywać właściwości ¹⁾ m.in.: HP 3, HP 5, HP 14	0,600		

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>swym składzie zawierają m.in.: takie składniki jak węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu, wody baru, cynku, wanađu , ołowiu</p> <p>Postać fizyczna – ciekła.</p> <p>Odpady mogą wykazywać właściwości⁽¹⁾ m.in.: HP 3, HP 5, HP 14</p>	0,200	Przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwienie) odpadów zlecaane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami zapewnijającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	<p>jest wyposażone w środki do zbierania wycieków, spełnia ono wymagania określone w obowiązującym rozporządzeniu w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi.</p> <p>Odpady te są magazynowane selektywnie, w wyznaczonym, zamkniętym pomieszczeniu, w szczelnych i opisanych pojemnikach np. metalowych, z tworzyw sztucznych beczkach lub kontenerach. Odpady magazynowane na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.</p>
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny	<p>Odpad powstaje przy usuwaniu ewentualnych rozlewów płynów eksploatacyjnych, wymianie ubrań roboczych, filtrów zanieczyszczonych</p>	0,500		<p>Odpady te są magazynowane w wyznaczonym, zamkniętym pomieszczeniu, w zamkniętych, szczelnych i</p>

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
	do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	substancjami niebezpiecznymi, w wyniku czyszczenia oraz konserwacji maszyn i urządzeń instalacji IPPC. Natomiast sorbent np. w wyniku likwidacji rozlanych substancji używanych do konserwacji urządzeń, w postaci zanieczyszczonego granulatu sorbującego rozlaną substancję – odpad nie zawiera PCB. Odpad zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi jak: oleje, smary, rozpuszczalniki, które mogą zawierać np. węglowodory aromatyczne i alifatyczne, metale ciężkie, toluen, aceton, alkohole, a także włókna, bawełna, celuloza, dolomit, polipropylenowe maty, trociny zanieczyszczone węglowodorami aromatycznymi i alifatycznymi. W zależności od rodzaju wyrobu, odpady mogą mieć właściwości ¹⁾ m.in.: HP 3, HP 4, HP 7, HP 14			opisanych pojemnikach np. metalowych, z tworzyw sztucznych lub workach z tworzyw sztucznych. Odpady magazynowane na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Odpad stanowi zużyty płyn chłodniczy wykorzystywany w instalacji IPPC. Płyny stosowane w układach chłodzenia urządzeń mechanicznych wykorzystywanych w produkcji, zamiast wody, charakteryzujące się znacznie niższą od wody temperaturą krzepnięcia i wyższą temperaturą wrzenia.	1,000	Przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwienie) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami.	Odpady te są magazynowane selektywnie, w wyznaczonym, zamkniętym pomieszczeniu, w szczelnych i opisanych pojemnikach np. metalowych, z tworzyw sztucznych beczkach lub kontenerach. Odpady magazynowane na terenie zakładu w miejscu

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>Wytwarzane są na bazie glikolu etylenowego lub glikolu propylenowego w kilku odmianach, różniących się składem i przeznaczeniem. Zawiera alkohole alifatyczne, aldehydy, ketony, kwas octowy.</p> <p>Odpady mogą wykazywać właściwości¹⁾: HP 4.</p> <p>Odpad powstaje przy wymianie komputerów pokładowych, monitorów, świetlówek, lamp żarowych wysokoprężnych eksploatowanych w instalacji IPPC.</p> <p>Zużyte lampy fluorescencyjne ze względu na zawartość szkodliwej dla zdrowia rtęci (około 40 mg w lampie jarzeniowej) traktowane są jako odpad niebezpieczny. Rtęć ciekłą, jej pary oraz związki są trujące. Odpady mogą być wykonane z kilku materiałów jak np. różnego typu metale żelazne i nieżelazne, szkło, a także tworzywa sztuczne polistyren, polipropylen, krzemionka, związki rtęci. Odpad sprzętu elektronicznego powstaje w wyniku zużycia się i „starzenia” się sprzętu komputerowego zawierającego elementy niebezpieczne, które stanowią system ciągłego monitoringu i nadzorowania procesu.</p>	2,000	zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
				Selektywna zbiórka i przekazanie do przetworzenia (odzysku). Przetwarzanie (odzysk), odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	Odpady te są magazynowane w wyznaczonym, zamkniętym pomieszczeniu, w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach np. metalowych, z tworzyw sztucznych lub workach z tworzyw sztucznych. Odpady magazynowane na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
		a także urządzeń pomiarowych. Monitory składają się z szklanego kineskopu, zawierającego metale takie jak ołów, bar, stront i cyrkon, oraz luminoforu obejmującego substancje niebezpieczne w postaci pierwiastków ziem rzadkich. Ponadto posiadają obudowę z metali i tworzyw sztucznych. Postać fizyczna – stała. Odpady te z uwagi na zawartość rtęci mogą mieć właściwości ¹⁾ : HP 6, HP 14			
SUMA			5,300		

2) Wytwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne w związku z eksploatacją instalacji IPPC - rodzaje i ilości; gospodarowanie odpadami, magazynowanie odpadów

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
02 01 03	Odpadowa masa roślinna	W zakładzie powstają te odpady przy produkcji i przemiele ziarna w instalacji IPPC. Na odpad ten składają się zanieczyszczenia organiczne i nieorganiczne pochodzące z czyszczenia masy zbożowej np. kłosa, kolby, plewy, słoma, nasiona chwastów.	590,000	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku lub unieszkodliwiania. Przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwienie) odpadów zlecać jest uprawnionym	Odpad gromadzony selektywnie w szczególnych i opisanych pojemnikach np. metalowych, z tworzyw sztucznych lub w sposób uporządkowany luzem na utwardzonym podłożu (komora elewatora). Odpady magazynowane na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wylączeniem 02 03 81)	<p>kukurydza, ziarna uszkodzone, poślednie, itp. Odpad o postaci stałej, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p> <p>W zakładzie powstają te odpady przy produkcji w instalacji IPPC. Odpad w postaci zanieczyszczonych produktów, które w wyniku aspiracji, mieszania, transportu opadły na posadzkę, podłogę, pozostałości po użytych surowcach. Odpad o postaci osadu, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>	550,000	<p>podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpisu do rejestru.</p> <p>Obecnie pozostałości te przekazywane są do skarmiania zwierząt - zgodnie z wpisem do rejestru pod numerem PL0663099p Powiatowego Lekarza Weterynarii w związku z prowadzeniem działalności w zakresie sprzedaży materiałów paszowych pochodzenia roślinnego pozyskanych przy wytworzeniu środków spożywczych. W przyszłości nie wyklucza się innych form ich zagospodarowania (przekazanie do składowania na</p>	nieupewnionych.
				<p>Jeśli odpady zostaną przeznaczone do zagospodarowania podlegającego przepisom ustawy o odpadach, odpady magazynowane będą w wyznaczonym miejscu, w zamkniętym, szczelnym i opisanym pojemniku na utwardzonym podłożu np. różnej wielkości pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych – beczki, kontenery. Odpady magazynowane na terenie zakładu.</p>	

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	W zakładzie odpady te powstają przy produkcji w instalacji IPPC. Składają się one z: wilgotnego ciasta makaronowego, makaronu z czyszczenia linii makaronowych (mąka + woda). Odpad o postaci stałej, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	600,000	składowisku odpadów albo do przekształcania termicznego lub do wykorzystania w zakładzie produkującym biogaz lub w kompostowni), dlatego też zamieszcza się ten odpad we wniosku jako planowany do wytworzenia w przyszłości). Obecnie pozostałości te przekazywane są do skarmiania zwierząt - zgodnie z wpisem do rejestru pod numerem PL0663099p Powiatowego Lekarza Weterynarii w związku z prowadzeniem działalności w zakresie sprzedaży materiałów paszowych pochodzenia roślinnego pozyskanych przy wytworzeniu środków spożywczych. W przyszłości nie wyklucza się innych form ich zagospodarowania	Jeśli odpady zostaną przeznaczone do zagospodarowania podlegającego przepisom ustawy o odpadach, odpady magazynowane będą w wyznaczonym miejscu, w zamkniętym, szczelnym i opisanym pojemniku na utwardzonym podłożu np. różnej wielkości pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych – beczki, kontenery. Odpady magazynowane na terenie zakładu.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	<p>Odpad powstaje na działach produkcyjnych w związku z eksploatacją zespołu drukarek przemysłowych do nadruku kodów, dat przydatności itp. na opakowaniach jednostkowych wykorzystywanych w instalacji IPPC.</p> <p>Odpadowy toner drukarski jest substancją barwną o własnościach elektroskopowych. Odpad tonera składa się z dwóch frakcji:</p> <ul style="list-style-type: none"> - bardzo drobnych ziarenek najczęściej odpowiednio zabarwionej żywicy termoplastycznej (średnica ziaren rzędu 0,1 μm). <p>- większych ziaren np. kuleczek szklanych (średnica rzędu</p>	0,600	<p>(przekazanie do składowania na składowisku odpadów albo do przekształcania termicznego lub do wykorzystania w zakładzie produkującym biogaz lub w kompostowni, dlatego też zamieszcza się ten odpad we wniosku jako planowany do wytworzenia w przyszłości).</p> <p>Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku lub unieszkodliwiania. Przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpisu do rejestru.</p>	<p>Odpady te są magazynowane selektywnie w wyznaczonym, zamkniętym pomieszczeniu, w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach np. metalowych, z tworzyw sztucznych. Odpady magazynowane na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.</p>

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>kilkudziesięciu mikronów).</p> <p>Odpad o postaci stałej, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p> <p>Odpad powstaje zazwyczaj przy okazji dostarczenia do przedsiębiorstwa materiałów eksploatacyjnych, czy też surowców do produkcji prowadzonej w instalacji IPPC. Najczęściej spotykana postać to kartony. Zużyte opakowania z papieru i tektury składają się z włókien, głównie pochodzenia roślinnego (drewno drzew iglastych i liściastych, trzcina, len, konopie, słoma zbożowa itp.) Właściwości: biodegradowalne, ciało stałe, palne, nie ulegnie zawilgoceniu, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>	300,000	<p>Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku lub unieszkodliwiania.</p> <p>Przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpisu do rejestru.</p>	Odpady magazynowane selektywnie w wyznaczonym, utwardzonym miejscu w szczególności i opisanych pojemnikach np. beczkach, kontenerach. Odpady magazynowane na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad powstaje podczas pakowania produktów, przepakowywania	200,000		Odpady magazynowane selektywnie w wyznaczonym, utwardzonym miejscu

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
		<p>produktów do celów marketingowych, tzw. promocje, a także stanowi opakowania po zakupionych towarach, surowcach. Odpad powstaje na działach produkcyjnych w związku z eksploatacją instalacji IPPC. Do tego rodzaju odpadów można zaliczyć: folie opakowaniowe, folie strecz, opakowania zbiorcze. Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych otrzymanych z produktów chemicznej przeróbki: węgla, ropy naftowej, gazu ziemnego lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych.</p> <p>Ze względu na główny składnik polimerowy tworzywa sztuczne można podzielić na:</p> <ul style="list-style-type: none"> • politereftalan etylenu (PET), • polietylen, • polipropylen (PP), • polistyren (PS), • polichlorek winylu (PVC) i inne. <p>Folia opakowaniowa z tworzyw sztucznych ani ze względu na swoje pochodzenie, ani skład chemiczny czy biologiczny, ani z uwagi na inne właściwości i okoliczności nie stanowi zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi albo środowiska. Właściwości: ciało stałe, nie stanowi istotnego</p>			<p>w szczelnych i opisanych pojemnikach np. beczkach, kontenerach. Odpady magazynowane na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Miejsce magazynowania odpadów zaznaczono na mapie załączonej do dokumentacji.</p>

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
15 01 03	Opakowania z drewna	<p>zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p> <p>Zużyte opakowania po surowcach, częściach zamiennych, aparatury procesowej, itp. w postaci skrzyń, palet. Są to uszkodzone bądź o nietypowych wymiarach palety drewniane oraz drewniane opakowania po zakupionych materiałach i sprzętach wykorzystywanych w instalacji IPPC. W skład odpadu wchodzi: celuloza, hemieluloza, lignina, metale żelazne. Drewno, jako materiał naturalny celuloza, nie stanowi zagrożenia dla środowiska i nie jest zaliczany do odpadów niebezpiecznych. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach. Odpad stały, biodegradowalny, palny.</p>	300,000	<p>Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku lub unieszkodliwiania. Przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpisu do rejestru.</p>	<p>Odpad gromadzony selektywnie, w sposób uporządkowany luzem. Odpady magazynowane na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.</p>

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania po środkach i materiałach stosowanych do utrzymania instalacji IPPC. Opakowania stalowe. Stal jest stopem żelaza z węglem, którym zawartość węgla nie przekracza 1,7%, dający się obrabiać plastycznie. Oprócz żelaza i węgla stal zawiera inne niewielkie domieszki metali w celu nadania jej specjalnych właściwości. Właściwości: obojętny, odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	200,000		Odpady magazynowane selektywnie, w wyznaczonym, utwardzonym miejscu w szczelnych i opisanych pojemnikach np. beczkach, kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany w boksie.
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Ten odpad stanowi opakowania po zakupionych towarach, surowcach wykorzystywanych w instalacji IPPC. Odpady wielomateriałowe składają się z: - papieru: produkowany z surowca odnawialnego jakim jest drewno stanowi główny składnik opakowań kartonowych (75-80%). Celuloza w opakowaniach kartonowych charakteryzuje się długim włóknem, dzięki czemu karton z niej	400,000	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku lub unieszkodliwiania. Przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie) odpadów zlecać jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie	Odpady magazynowane selektywnie w wyznaczonym, utwardzonym miejscu w szczelnych i opisanych pojemnikach np. beczkach, kontenerach. Odpady magazynowane na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupowoważnionych.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
15 01 07	Opakowania ze szkła	<p>wyprodukowany jest bardzo mocny; - polietylen: wykorzystywany jest polietylen o niskiej gęstości, czyli LDPE. Cienka warstwa polietylen w opakowaniach stanowi doskonałą barierę chroniącą produkt przed wilgocią;</p> <p>- aluminium: folia aluminiowa stosowana w opakowaniach do żywności płynnej (grubość 0,0065 mm) - jest to najcięższa warstwa, jaka skutecznie chroni produkt przed szkodliwym działaniem światła i tlenu, pozwalając jednocześnie na przechowywanie produktów bez konieczności magazynowania w warunkach chłodniczych.</p> <p>Właściwości: obojętny, odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p> <p>Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>	50,000	gospodarowania odpadami zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpisu do rejestru.	Odpady magazynowane selektywnie, w wyznaczonym, utwardzonym miejscu w szczelnych i opisanych pojemnikach np. beczkach, kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany w boksie. Odpady magazynowane na terenie
		Opakowania po zakupionych towarach, częściach zamiennych do urządzeń wykorzystywanych w instalacji IPPC. Zużyte opakowania ze szkła, np. butelki. Podstawowym składnikiem szkła jest dwutlenek		Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku. Przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecane jest uprawnionym	

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p>krzemu tzw. krzemionka, piasek kwarcowy oraz skalenie, soda i zależnie od rodzaju szkła tlenki sodu, potasu i ołowiu. Słuczka szklana charakteryzuje się brakiem możliwości rozkładu w warunkach naturalnych Stopione krzemiany. Brak właściwości niebezpiecznych</p> <p>Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p> <p>Zużyte filtry powietrza, zużyte ubrania ochronne, zużyte ścierki, sorbenty nie zawierające substancji niebezpiecznych powstające w czasie remontów urządzeń eksploatowanych w instalacji IPPC. W skład odpadu wchodzi włóknina, bawełna, niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Właściwości: palne, odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>	2,000	<p>podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpisu do rejestru.</p> <p>Selektywna zbiórka i przekazanie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). Przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie) odpadów zlecać jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru</p>	<p>zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.</p> <p>Odpady magazynowane selektywnie w wyznaczonym, utwardzonym miejscu w szczelnych i opisanych pojemnikach np. beczkach, kontenerach. Odpady magazynowane na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.</p>

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Stosowane w technologicznych układach chłodzenia instalacji IPPC. Charakteryzujące się znacznie niższą od wody temperaturą krzepnięcia i wyższą temperaturą wrzenia. Wodny roztwór glikolu propylenowego z dodatkami uszlachetniającymi (inhibitory korozji, środki antyplemne, dodatki wspomagające wymianę ciepła, regulatory pH, pigment, dodatki obniżające temperaturę krzepnięcia). Produkt nie zawiera substancji stwarzających zagrożenie dla zdrowia lub środowiska powyżej stężeń ustalonych w przepisach. Odpad o postaci płynnej. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	20,000	Selektywna zbiórka i przekazanie do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania). Przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie) odpadów zlecajne jest uprawionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru	Odpady magazynowane selektywnie w wyznaczonym, utwardzonym miejscu w szczelnych i opisanych pojemnikach np. beczkach, kontenerach. Odpady magazynowane na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia komputerowe, sterowania, aparatury pomiarowej wykorzystywane w instalacji IPPC. Odpady te powstają w wyniku zużycia i wymiany różnych elementów urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Odpad stanowią zużyte bądź uszkodzone podzespoły elektryczne i elektroniczne - stanowiska napraw oraz szafy sterujące i monitorujące cykle	0,500	Selektywna zbiórka i przekazanie do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania). Przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie) odpadów zlecajne jest uprawionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w	Odpady magazynowane selektywnie, w wyznaczonym, utwardzonym miejscu w szczelnych i opisanych pojemnikach np. beczkach, kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany w boksie. Odpady magazynowane na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
		<p>technologiczne), jak również zużyte bądź uszkodzone podzespoły elektryczne i elektroniczne. Zużyte urządzenia elektroniczne i elektrotechniczne są różnicowane pod względem składu, formy. Mogą zawierać elementy wykonane głównie z metali żelaznych (żelazo jest metalem kowalnym i ciągliwym o barwie srebrzystobiałej) i nieżelaznych (są to wszystkie metale za wyjątkiem żelaza). Metale nieżelazne i ich stopy można podzielić na trzy zasadnicze grupy: metale lekkie (Al, Mg, Ti) i ich stopy, metale ciężkie (Cu, Zn, Ni, Sn, Pb, Cd) i ich stopy, metale i ich stopy o mniejszym zastosowaniu (Co, Zr, Mo, W, Cr, Ma, Pd, Ag, Au, Pt i inne), a także różnego rodzaju tworzyw sztucznych, niewykazujących właściwości niebezpiecznych jedynie neutralne, charakterystyczne dla tego rodzaju elementów. Skład chemiczny odpadów to min.: miedź, cyna, stal, żelazo, metale szlachetne polietylen, polipropylen, poliestry, włókna szklane, żywice. Właściwości odpadu: odpad o postaci stałej, odpad nie ulega biodegradacji, jest podatny na uszkodzenia mechaniczne, może ulegać korozji.</p>		zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru	

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<p>lecz nie w każdym przypadku korozja musi zachodzić. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p> <p>Odpad stanowić mogą elementy różnych tworzyw sztucznych powstałe w wyniku demontażu urządzeń elektrycznych i elektronicznych instalacji IPPC np. węże gumowe, uszczelki gumowe, izolacje elektryczne gumowe, obudowy, pokrętła z tworzyw sztucznych. W składzie odpadów oprócz podstawowych tworzyw, jakimi są PCV i jego pochodne, polistyreny, kauczuki i ich pochodne znaleźć mogą się również nie rozmontowane części urządzeń elektrycznych. Odpad stały, nie ulega biodegradacji, jest podatny na uszkodzenia mechaniczne, może ulegać korozji lecz nie w każdym przypadku korozja musi zachodzić nie zawiera składników niebezpiecznych, nie ulega biodegradacji, jest podatny na</p>	0,200		

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	<p>uszkodzenia mechaniczne, może ulegać korozji lecz nie w każdym przypadku korozja musi zachodzić, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p> <p>Przeterminowane produkty m.in. z magazynów surowców. Skład chemiczny: m.in. woda + mąka (pochodząca ze zbóż). Właściwości: niestanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>	500,000	Selektywna zbiórka i przekazanie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). Przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru. Obecnie pozostałości te przekazywane są do skarmiania zwierząt -	Odpady magazynowane selektywnie, w wyznaczonym, utwardzonym miejscu w szczelnych i opisanych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych (beczki, kontenery, worki BIG-BAG). Odpady magazynowane na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
				<p>zgodnie z wpisem do rejestru pod numerem PL0663099p Powiatowego Lekarza Weterynarii w związku z prowadzeniem działalności w zakresie sprzedaży materiałów paszowych pochodzenia roślinnego pozyskanych przy wytworzeniu środków spożywczych. W przyszłości nie wyklucza się innych form ich zagospodarowania tymi odpadami (przekazanie do składowania na składowisku odpadów albo do przekształcania termicznego lub do wykorzystania w zakładzie produkującym biogaz lub w kompostowni, dlatego też zamieszcza się ten odpad we wniosku jako planowany do wytworzenia w przyszłości).</p>	

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	<p>Odpadowe baterie alkaliczne powstałe w wyniku użytkowania urządzeń (np. piloty, termometry) wykorzystywane w instalacji IPPC. Głównie metale i ich tlenki. Zużyte baterie stosowane w urządzeniach elektrycznych oraz aparatury kontrolno-pomiarowej. Baterie alkaliczne stanowią ogniwa alkaliczne, jednorazowego użytku, nienadające się do ponownego ładowania. Jako elektrolit zastosowany jest roztwór zasadowy. Zawierają wodny roztwór wodorotlenku potasu, tlenek cynku oraz dwutlenek manganu. Baterie alkaliczne o właściwościach innych niż niebezpieczne. Właściwości: ciało stałe, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>	0,020	<p>Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku. Przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpisu do rejestru.</p>	<p>Odpady magazynowane selektywnie w wyznaczonym, utwardzonym miejscu w szczelnych i opisanych pojemnikach np. beczkach, kontenerach. Odpady magazynowane na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.</p>
17 04 01	Miedz, brąz, mosiądz	<p>W zakładzie odpad powstaje przy remontach urządzeń wykorzystywanych w instalacji IPPC. Miedz Cu jest metalem barwy czerwonej. Ciężar właściwy 8,9 g/cm³, temp. topnienia 1083°C.</p>	1,000	<p>Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku. Przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecane jest uprawnionym</p>	<p>Odpady magazynowane selektywnie, w wyznaczonym, utwardzonym miejscu w szczelnych i opisanych pojemnikach np. beczkach, kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany w boksie. Odpady magazynowane na terenie</p>

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
17 04 02	Aluminium	<p>Brąz stop miedzi z cyną barwy od ciemnoszarej do ciemnożółtej. Ciężar właściwy 8,9-8,8 g/cm³, temp. topnienia 930-1050°C.</p> <p>Mosiądz stop miedzi z cynkiem barwy złotożółtej lub czerwonożółtej. Ciężar właściwy 8,3-8,5 g/cm³, temp. topnienia 890-1000 °C.</p> <p>Właściwości ciała stałe. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p> <p>Odpady te będą powstawać w wyniku prowadzonych prac naprawczych, remontowych, modernizacyjnych i konserwacyjnych urządzeń eksploatowanych w instalacji IPPC.</p> <p>Skład odpadu: aluminium lub glin (Al) jest metalem o barwie srebrzystobiałej, ciężarze właściwym 2,7 g/cm³ i temp. topnienia 660°C. Jest to metal lekki, odporny na wpływy atmosferyczne i działanie słabych kwasów, ma dużą przewodność elektryczną i ciepłą.</p> <p>Właściwości: ciało stałe. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych</p>	1,000	<p>podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami zapewnijającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpisu do rejestru.</p> <p>Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku. Przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami zapewnijającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpisu do rejestru.</p>	<p>zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupowoważnionych.</p> <p>Odpady magazynowane selektywnie, w wyznaczonym, utwardzonym miejscu w szczelnych i opisanych pojemnikach np. beczkach, kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany w boksie.</p> <p>Odpady magazynowane na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupowoważnionych. dokumentacji.</p>

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
17 04 05	Żelazo i stal	określonych w ustawie o odpadach. Odpad stanowią zużyte narzędzia i części z demontażu uszkodzonych zespołów oraz podczas remontów bieżących, utrzymania i konserwacji maszyn i urządzeń, złomowane części instalacji IPPC np.: złom stalowy, kwasoodporny, zdemontowane stalowe części aparatury, żeliwne elementy wymontowywane z instalacji IPPC, itp. Odpad pochodzi z cięcia blach, rur i innych kształtowników niezbędnych do wykonywania remontów. Skład odpadu: stal – stop żelaza z węglem poniżej 2% oraz innymi pierwiastkami (chrom, kobalt, krzem, magnez, molibden, nikiel, wanad, wolfram i inne), obrabiany plastycznie w procesie stalowniczym w stanie ciekłym. Właściwości: ciało stałe. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	320,000	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku. Przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpisu do rejestru.	Odpady magazynowane selektywnie, w wyznaczonym, utwardzonym miejscu w szczelnych i opisanych pojemnikach np. beczkach, kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany w boksie. Odpady magazynowane na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady kabli pochodzą z remontowanych maszyn i urządzeń elektrycznych oraz remontów instalacji elektrycznych eksploatowanych w instalacji IPPC.	5,000		

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 03	<p>Właściwości ciała stałe. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p> <p>Powstają przy przemiele ziarna w instalacji IPPC. Odpad tworzy gleba, która stanowi wierzchnia warstwę ziemi. Pod względem fizycznym gleba i ziemia w tym kamienie stanowią substancje stałe o różnicowanym składzie chemicznym.</p>	30	Odpad jest przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia na właściwe gospodarowanie odpadami.	Odpad jest magazynowany selektywnie w szczególnych opisanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
SUMA			4290,32		

5.2.1.Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

- racjonalnie wykorzystywać surowce i materiały zgodnie z zapotrzebowaniem,
- prowadzić ewidencję ilości wykorzystywanych materiałów i surowców,
- minimalizować powstawanie odpadów,
- odpady magazynować w sposób selektywny, w miejscu do tego wyznaczonych, na utwardzonym podłożu, w sposób zabezpieczony przed osobami postronnymi,
- odpady magazynować w odpowiednich pojemnikach z uwzględnieniem ich stanu skupienia, właściwości i podstawowego składu chemicznego,
- odpady przekazywać odbiorcom posiadającym aktualne zezwolenia i uprawnionych do występowania w obrocie odpadami lub osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym w zakresie odpadów dopuszczonych do tego na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami,
- na podstawie obowiązujących przepisów przekazywać sprawozdań o gospodarowaniu odpadami i przedkładać ich odpowiednim organom,
- prowadzić ewidencję wytwarzanych i przekazywanych odpadów.

5.2.2.Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów

- odpady magazynować na terenie, do którego Strona posiada tytuł prawny,
- odpady, z wyjątkiem przeznaczonych do składowania można magazynować jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat, zaś odpady przeznaczone do składowania można magazynować wyłącznie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku. Okresy magazynowania liczone są łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy tych odpadów,
- prawidłowo eksploatować i konserwować urządzenia,
- przeprowadzać systematyczne szkolenia pracowników zajmujących się gospodarką odpadami,
- odpady magazynować w sposób selektywny i przekazywać je do dalszego wykorzystania lub unieszkodliwienia wyłącznie uprawnionym odbiorcom.

5.3. Gospodarka wodno – ściekowa

5.3.1.Informacje o źródle pobieranej wody

Mając na uwadze konieczność zapewnienia ciągłości dostawy wody dla potrzeb

przemysłowych (produkcyjnych i technologicznych) oraz socjalnych (w tym pitnych) zakładu PZZ Lubella Sp. z o.o. Sp.k., zapotrzebowanie na wodę pokrywane jest z sieci miejskiej na podstawie podpisanej umowy z Miejskim Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji w Lublinie Sp. z o.o.

Cały zakład korzysta z jednego przyłącza do sieci MPWiK wyposażonego w wodomierz główny umieszczony w studni wodomierzowej, na podstawie którego określa się ogółem ilość wody pobranej przez zakład. Poszczególne obiekty produkcyjne wyposażone są w osobne wodomierze oraz w zależności od obiektu i potrzeby kontrolowania ilości pobieranej wody w podliczniki. W związku z powyższym istnieje możliwość częściowego określenia zużycia wody na poszczególne linie produkcyjne.

5.3.2. Informacje o ilości zużytej wody na potrzeby technologiczne instalacji IPPC

Wyszczególnienie	Ogółem Zakład		Ogółem instalacja IPPC	
	Q maxrok (m ³ /rok)	Q śrd (m ³ /d)	Q maxrok (m ³ /rok)	Q śrd (m ³ /d)
2010	37 780	145	30 458	117
2011	39 710	153	32 014	123
2012	43 002	165	34 668	133
2013	40 889	157	32 964	127
2014	37 138	143	29 940	115
2015	45 233	174	36 466	140
Wartość średnia	40 625	156	32 752	126
Wartość max	45 233	174	36 466	140

5.3.3. Ilości wykorzystywanej wody na potrzeby technologiczne instalacji IPPC

Ogółem zakład		Ogółem instalacja IPPC	
Q maxrok (m ³ /rok)	Qśrd (m ³ /d)	Q maxrok (m ³ /rok)	Qśrd (m ³ /d)
48000	185	39000	150

5.3.4. Monitoring ilości zużywanej wody

Do pomiaru zużycia wody pobieranej z miejskiej sieci wodociągowej służy wodomierz główny. Za wodomierzem głównym, w celu opomiarowania wody zużywanej przez obiekty zamontowano podliczniki. Ponadto odrębnym opomiarowaniem objęta jest woda bezpowrotnie zużyta do produkcji (bez ścieków).

5.3.5. Informacje o ograniczaniu zużycia wody

Wielkość zużycia wody wynika z konieczności spełnienia wysokich standardów

sanitarnych w obszarze produkcyjnym.

Możliwość zastosowania obiegów zamkniętych wody lub wielokrotnego wykorzystania wody jest ograniczona wymogami sanitarnymi. Na terenie zakładu nie występują zamknięte obiegi wodne dla wody wykorzystywanej do produkcji.

Niezwykle istotne aspekty sanitarne w produkcji żywności wymagają, aby urządzenia instalacji produkcyjnej spełniały surowe standardy czystości, w celu uniknięcia zniszczenia oraz zanieczyszczenia produktów. Standardy dotyczące czyszczenia są najlepiej osiągnięte przy użyciu systemów CIP (Cleaning-in-Place = czyszczenie na miejscu). Instalacja IPPC do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia roślinnego eksploatowana przez PZZ Lubella Sp. z o.o. Sp. k. posiada system CIP (myjki matryc). Systemy CIP zapewniają szybkie, skuteczne i pewne czyszczenie wszystkich typów używanych urządzeń. Jest to metoda, w wyniku której instalacja zostaje całkowicie oczyszczona bez potrzeby jej rozmontowywania.

Poszczególne rurociągi rozprowadzające wodę poddawane są systematycznym przeglądom, a wszystkie awarie i nieszczelności sieci są na bieżąco usuwane.

5.4. Warunki odprowadzania ścieków

5.4.1. Informacje o instalacji i jej funkcjonowaniu w kontekście odprowadzania ścieków

Na terenie zakładu powstają następujące rodzaje ścieków:

- ścieki bytowe,
- ścieki przemysłowe z instalacji IPPC, powstające m.in. podczas mycia „matryc” służących do nadawania makaronom odpowiedniego kształtu,
- wody opadowe i roztopowe z powierzchni utwardzonych,
- wody opadowe i roztopowe z powierzchni dachów (wody umownie „czyste”).

Ścieki bytowe, przemysłowe oraz wody opadowe i roztopowe wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych należących do Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Lublinie na podstawie podpisanej umowy.

PZZ Lubella Sp. z o.o. Sp. k. posiada rozdzielczą sieć kanalizacji zakładowej:

- kanalizację sanitarną – dla ścieków przemysłowych i bytowych,
- kanalizację deszczową – dla wód opadowych i roztopowych.

Wody opadowe i roztopowe zbierane są siecią kanalizacji deszczowej wyposażoną w studzienki z wpustami deszczowymi. Odwadniany teren obejmuje system dróg wewnętrznych, placów manewrowych i parkingów. Na sieci kanalizacji deszczowej, w miejscach gdzie jest możliwość zanieczyszczenia wód deszczowych zawiesinami i węglowodorami ropopochodnymi, zainstalowane są separatory.

Ścieki przemysłowe z instalacji IPPC zbierane są systemem wewnętrznej kanalizacji sanitarnej. Podczyszczanie ścieków przemysłowych (technologicznych) odbywa się w procesie mycia matryc służących do wyciskania kształtów poszczególnych produktów. Wyflukane resztki surowca nie trafiają do kanalizacji – są

usuwane i utylizowane jako odpad przez uprawnioną firmę.

Ścieki przemysłowe z instalacji IPPC - Wytwórni Makaronu nr 1 i Wytwórni Paluszków, Wytwórni Kasz, odprowadzane są do kanalizacji miejskiej wylotem nr 2. Natomiast ścieki z Wytwórni Makaronu nr 2 i Wytwórni Galanterii Śniadaniowej odprowadzane są do kanalizacji miejskiej wylotem nr 5.

Pozostałe ścieki z terenu zakładu wprowadzane są do urządzeń kanalizacji miejskiej wylotami 1, 3, 6.

5.4.2. Ilość i stan ścieków przemysłowych

- Ilość ścieków przemysłowych z instalacji IPPC wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych:

Zrzut	Wielkość zrzutu Wylot nr 2	Wielkość zrzutu Wylot nr 5
Q_{hmax}	2,11 m ³ /h	2,69 m ³ /h
$Q_{dśr}$	42,25 m ³ /d	53,75 m ³ /d
Q_{rmax}	11000 m ³ /rok	14000 m ³ /rok

- Stan i skład ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych

Ścieki z instalacji IPPC odprowadzane zakładową kanalizacją sanitarną do miejskiej sieci kanalizacyjnej są typowymi ściekami przemysłowymi z instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia roślinnego, tj. są ściekami biodegradowalnymi, nie zawierającymi związków agresywnych ani toksycznych.

Lp	Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka miary	Średnie stężenie	Stężenie dopuszczalne
1	BZT5	mg/l	190	800*
2	ChZT m. dwuchr.	mg/l	344	1500*
3	Chlorki	mg/l	38,5	1000**
4	Fosfor ogólny (P)	mg/l	2,80	16*
5	Siarczany	mg/l	38,1	500**
6	Zawiesina ogólna	mg/l	400	600*

- Ilość ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych

Ogółem Zakład		Ogółem instalacja IPPC	
Q maxrok (m ³ /rok)	Q śrd (m ³ /d)	Q maxrok (m ³ /rok)	Q śrd (m ³ /d)
35 000	135	25 000	96

5.4.3. Informacje o zapobieganiu lub ograniczaniu ilości i zanieczyszczenia ścieków

Ograniczenie ilości powstawania ścieków wiąże się głównie z ograniczeniem

zużycia wody na cele technologiczne. Możliwe jest to m.in. przez zainstalowanie wodomierzy na poszczególnych liniach technologicznych w celu analizy zużywanej wody i ewentualnego jej ograniczania, jak również stosowanie obiegów zamkniętych wody np. do mycia linii produkcyjnych. Prowadzone systematyczne kontrole sieci i urządzeń pozwolą na ocenę ich funkcjonowania oraz podejmowanie odpowiednich działań zapobiegających zanieczyszczeniu środowiska w przypadku stwierdzenia ewentualnych nieprawidłowości.

Eksploatacja zakładowej sieci kanalizacyjnej powinna być prowadzona zgodnie z dokumentacją techniczną. W przypadku stwierdzenia awarii urządzeń służących do pomiaru ilości pobieranej wody niezwłocznie są one naprawiane lub dokonuje się ich wymiany na urządzenie sprawne. Cele i zadania środowiskowe realizowane w zakładzie, w tym prowadzenie właściwej gospodarki wodno-ściekowej, korzystnej dla środowiska naturalnego, ma na celu ograniczenie emisji zanieczyszczeń do środowiska.

5.5. Emisja hałasu

5.5.1. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. (t.j. Dz.U. z 2014 r., poz.112) w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, dla terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej, położonych poza terenem zakładu, dopuszczalny poziom hałasu wynosi:

- w porze dziennej $LA_{eq} D = 55$ dB

w godzinach 6.00 – 22.00 dla przedziału czasu odniesienia równego 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym,

- w porze nocnej $LA_{eq} N = 45$ dB

w godzinach 22.00 – 6.00 dla przedziału czasu odniesienia równego 1 najmniej korzystnej godziny nocy.

5.5.2. Źródła hałasu na terenie zakładu i ich rozkład czasu pracy w ciągu doby

Na terenie zakładu wyróżnia się następujące rodzaje źródeł hałasu:

- typu „hala przemysłowa”
- wszechkierunkowe punktowe
- liniowe

a) Źródła typu „hala przemysłowa”

W źródłach typu „hala przemysłowa” wyróżnia się:

- B1 – Elewator
- B2 – Młyn durum
- B3 – Nowy młyn

B4 - Kaszarnia

B5 – Paluszkarnia i makaroniarnia

Symbol źródła	Kondygnacje w halach	Czas pracy
B1	1	Praca ciągła
	2	
	3	
	4	
	5	
	6	
	7	
B2	1	Praca ciągła
	2	
	3	
	4	
	5	
B3	1	Praca ciągła
	2	
	3	
	4	
B4	1	Praca ciągła
	2	
	3	
	4	
	5	
B5	1	Praca ciągła
	2	

b) Źródła wszechkierunkowe punktowe

Głównymi wszechkierunkowymi, punktowymi źródłami hałasu na terenie zakładu są:

Symbol źródła	Źródło	Moc akustyczna L_{WAN}	Czas pracy źródła względem czasu odniesienia dzień/noc	Równoważna moc akustyczna źródła w porze dziennej $L_{Aeq\ dzien}$	Równoważna moc akustyczna źródła w porze nocnej $L_{Aeq\ noc}$
		[dB]	[min]	[dB]	[dB]
Z1	Chłodnia wentylatorowa CLIVET	77,2	480/60	77,2	77,2
Z2	Centrala wentylacyjna VTS CLIMA	78,7	480/60	78,7	78,7
Z3	Chłodnica wentylatorowa	89,2	480/60	85,2	85,2
Z4	Wyrzutnia za silosem	85,2	480/60	90,8	90,8

Z5a	Wyrzut 1 powietrza na elewatorze	90,8	480/60	90,8	90,8
Z5b	Wyrzut 2 powietrza na elewatorze	90,8	480/60	90,8	90,8
Z5c	Wyrzut 3 powietrza na elewatorze	85,1	480/60	85,1	85,1
Z5d	Wyrzut 4 powietrza na elewatorze	84,2	480/60	84,2	84,2
Z6	Chłodnica wentylatorowa	85	480/60	85	85
Z7	Wydmuch aspiracji – linia kaszarni (suszarnia fluidyzacyjna)	90,6	480/60	90,6	90,6
Z8	Wydmuch aspiracji - linia OTM1	85,2	480/60	85,2	85,2
Z9	Wydmuch aspiracji – komory mączne	81,5	480/60	81,5	81,5
Z10	Wyrzut powietrza na dachu młyna istniejącego	80,6	480/60	80,6	80,6
Z11	Wyrzut powietrza na dachu młyna istniejącego	77,3	480/60	77,3	77,3
Z12	Czerpnia powietrza na dachu hali makaroniarni	93,2	480/60	93,2	93,2
Z13	Czerpnia powietrza na dachu hali makaroniarni	81,8	480/60	81,8	81,8
Z14	Wyrzutnia aspiracji linie:A,B,C,D	78,5	480/60	78,5	78,5
Z15	Chłodnia wentylatorowa na dachu hali makaroniarni	81,3	480/60	81,3	81,3
Z16	Czerpnia powietrza na dachu hali paluszkarni i makaroniarni	86,1	480/60	86,1	86,1
Z17	Wydmuch transportu pneumatycznego – linia LG	78,2	480/60	78,2	78,2
Z18	Wylot wentylacyjny	77,8	480/60	77,8	77,8
Z19	Wylot wentylacyjny	78,1	480/60	78,1	78,1
Z20	Wylot wentylacyjny	82	480/60	82	82
Z21	Czerpnia powietrza	80,0	480/60	80,0	80,0
Z22	Wydmuch ciepłego powietrza na hali WGS	95,2	480/60	95,2	95,2
Z23	Wydmuch ciepłego powietrza na hali WM2	84,9	480/60	84,9	84,9
Z24	Wydmuch OTW – linia LG	79,3	480/60	79,3	79,3
Z25	Wydmuch transportu pneumatycznego – linia LG	77,4	480/60	77,4	77,4
Z26	Wydmuch schładzania – linia LG	76,7	480/60	76,7	76,7
Z27	Wydmuch toster – linia LE	79,4	480/60	79,4	79,4
Z27	Wydmuch OTW – linia LE	79,5	480/60	79,5	79,5
Z28	Wydmuch aspiracji – linia LE	80,1	480/60	80,1	80,1
Z28	Wydmuch transportu pneumatycznego – linia LE	78,1	480/60	78,1	78,1
Z29	Wydmuch toster – linia LE	77,5	480/60	77,5	77,5
Z30	Wydmuch transportu pneumatycznego – linia LE	79,6	480/60	79,6	79,6
Z31	Wydmuch wilgoci suszarni - LE	81,5	480/60	81,5	81,5
Z32	Wydmuch selekcji schładzacza	82,1	480/60	82,1	82,1

	suszarni LE				
Z33	Wydmuch transportu pneumatycznego – linia LF	79,6	480/60	79,6	79,6
Z34	Wydmuch suszarni wstępnej – linia LG	80,5	480/60	80,5	80,5
Z35	Wydmuch suszarni głównej i wstępnej – linia LF	79,9	480/60	79,9	79,9
Z36	Wydmuch transportu pneumatycznego – linia LF	80,1	480/60	80,1	80,1
Z37	Wydmuch aspiracji – linia kaszarni	82,2	480/60	82,2	82,2
Z39	Wydmuch aspiracji – linia kaszarni	81,2	480/60	81,2	81,2
Z41	Wyrzut aspiracji linia: L1	79,3	480/60	79,3	79,3
Z42	Wydmuch transportu pneumatycznego – linia OTM1	79,8	480/60	79,8	79,8
Z43	Wydmuch aspiracji – linia OTM2	83,1	480/60	83,1	83,1
Z44	Wydmuch transportu pneumatycznego – linia OTM 2	82,0	480/60	82,0	82,0
Z45	Wydmuch aspiracji – komory mączne	80,4	480/60	80,4	80,4
Z46	Wydmuch transportu pneumatycznego – linia pakowania mąk	81,3	480/60	81,3	81,3
Z47	Wydmuch aspiracji – czyszczarnia młyna pszennego	83,1	480/60	83,1	83,2
Z48	Wydmuch transportu pneumatycznego – czyszczarnia młyna pszennego	82,7	480/60	82,7	82,7
Z49	Wyrzutnia powietrza z baterii filtrocyklonów 1	82,5	480/60	82,5	82,5
Z50	Wyrzutnia powietrza z baterii filtrocyklonów 2	83,1	480/60	83,1	83,1

c) Ruchome źródła hałasu

Ruchome źródła hałasu na terenie zakładu stanowią pojazdy ciężarowe przywożące surowce do produkcji oraz wywożące gotowe produkty oraz pojazdy osobowe pracowników i interesantów:

Symbol źródła	Nazwa operacji	Moc akustyczna	Czas operacji	Ilość operacji względem czasu odniesienia dzień/noc	Równoważna moc akustyczna źródła w porze dziennej	Równoważna moc akustyczna źródła w porze nocnej
		L_{WAN}			$L_{Aneq\ dzien}$	$L_{Aneq\ noc}$
		[dB]	[s]	[-]	[dB]	[dB]
D1	Przejazd po drogach wewnętrznych pojazdów ciężarowych	101,5	125	17/2	90,2	89,9

D2	Przejazd po drogach wewnętrznych pojazdów osobowych		99,5	124	80/70	94,9	103,3
D3	Manewry pojazdów ciężarowych	Start	105,0	5	17/2	85,0	84,7
		Hamowanie	111,0	3			
D4	Manewry pojazdów osobowych	Start	100,0	5	80/70	82,8	91,3
		Hamowanie	89,0	3			

5.6. Źródła energii

Na podstawie art.16 ust.1 pkt 7 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 2016 r., poz. 353) dane te zostały zastrzeżone i nieudostępnione.

6. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych

Dla przedmiotowej instalacji IPPC nie przewiduje się pracy w warunkach odbiegających od normalnych innych niż rozruch i wyłączenie instalacji.

W przypadku, gdy produkcja jest realizowana zgodnie z przyjętym harmonogramem, terminy i czasy zatrzymania i uruchomienia produkcji na danej linii produkcyjnej są zależne od zaleceń producenta urządzeń określającego takie wymagania jak czystość, higiena, konieczność kontroli, przebiegi eksploatacyjne, remontowe, między serwisami

Ewentualna awaria urządzenia ciągu technologicznego związana jest z jego wyłączeniem z ruchu. Remonty i przestoje realizowane są z wcześniej planowanym harmonogramem. Wynikające z tego uruchomienia i zatrzymania pracy instalacji stanowią integralną część realizowanych procesów produkcyjnych. Terminy remontów uzależnione są od czasu produkcji na danej linii i jej obłożenia.

7. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska

Zobowiązuję Stronę do przedkładania Prezydentowi Miasta Lublin oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Lublinie:

- 1) do 30 kwietnia za ubiegły rok kalendarzowy, w formie pisemnej, informacji dotyczącej oceny prawidłowości działania stosowanych środków mających na celu zapewnienie ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych,
- 2) natychmiast po wystąpieniu awarii, w wyniku której powstanie zagrożenie życia lub zdrowia ludzi lub środowiska zawiadomienia w formie pisemnej o tym fakcie oraz informacji o sposobie usunięcia skutków awarii,
- 3) nie rzadziej niż dwa razy do roku, w formie pisemnej, wyników badań jakościowych odprowadzanych ścieków przemysłowych w zakresie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego,
- 4) kwartalnych raportów w formie pisemnej dotyczących ilości odprowadzanych

ścieków do kanalizacji sanitarnej.

8. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

- 1) efektywne i racjonalne prowadzenie gospodarki materiałami i surowcami oraz energetycznej poprzez racjonalne zużycie wody, surowców, materiałów i paliw,
- 2) wdrożony system rejestracji i rozliczania zużycia wody i energii,
- 3) bieżące przeglądy i modernizacje instalacji w celu dążenia do ograniczenia oddziaływania na środowisko,
- 4) kontrola sprawności urządzeń emitujących hałas, a przy zakupie nowych kryterium stanowi ich oddziaływanie akustyczne,
- 5) jednolity system monitoringu, nadzoru i rejestracji zużycia energii,
- 6) stały monitoring pracy urządzeń oraz planowane remonty i przeglądy,
- 7) wprowadzono system oceny i optymalizacji pracy poszczególnych węzłów technologicznych i urządzeń,
- 8) monitoring poziomu zużycia mediów i materiałów na etapie poszczególnych dostaw,
- 9) produkcja prowadzona w oparciu o plany produkcyjne (roczne i wieloletnie),
- 10) system myjący CIP zapewniający odpowiednie stężenie środków myjących, czas ich działania na myta powierzchnie oraz czas płukania,
- 11) ścieki technologiczne wprowadzane do miejskiej sieci kanalizacyjnej na podstawie umowy z Miejskim Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji w Lublinie Sp. z o.o.,
- 12) gospodarka odpadami oraz opracowane procedury mają na celu minimalizację negatywnego ich wpływu na środowisko,
- 13) opracowany system International Food Standard potwierdzający bezpieczeństwo i jakość produktu oraz jego zgodność z obowiązującymi prawami i normami,
- 14) system monitorowania i dokonywania przeglądu poziomu zużycia mediów na etapie poszczególnych procesów,
- 15) stosowane wysokiej jakości surowce i materiały pomocnicze oraz substancje i preparaty chemiczne o możliwie najmniejszym szkodliwym oddziaływaniu na środowisko,
- 16) stosowanie filtrów workowych,
- 17) plany remontów i konserwacji uwzględniające częstotliwość i zakres planowanych prac.

9. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych

- 1) odpady niebezpieczne magazynować w specjalnie do tego przystosowanych pojemnikach, odpornych na działanie substancji w nich zawartych, w miejscach niestwarzających zagrożenia dla środowiska w wydzielonych, zamkniętych, zadaszonych i oznakowanych pomieszczeniach o utwardzonej i szczelnej nawierzchni, a odpady inne niż niebezpieczne w miejscach właściwie oznakowanych, niestwarzających zagrożenia dla środowiska oraz

- o utwardzonej nawierzchni,
- 2) środki dezynfekcyjne magazynować w specjalnie do tego celu wyznaczonych pomieszczeniach budynku o szczelnej posadzce,
 - 3) odpady olejowe zbierać do szczelnych, zamykanych, opisanych pojemników lub beczek w wydzielonym miejscu na terenie zakładu, które jest wyposażone w szczelne podłoże, w pojemnikach o specjalnej tacy zabezpieczającej przed wyciekiem substancji poza obszar magazynowania,
 - 4) codziennie sprawdzać miejsca wskazane w punktach 1, 2, 3 czy nie doszło do wycieku. W przypadku stwierdzenia awarii lub wycieku postępować według ustalonych procedur mających na celu jak najszybszą likwidację ewentualnych szkód,
 - 5) odpady transportować w zamkniętych pojemnikach, workach lub opakowaniach.

10. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii, jeżeli nie dotyczy to zakładów o których mowa w art. 248 ust.1

Zapobieganiu i ograniczaniu skutkom awarii służą rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne procesów eksploatacji zabezpieczające środowisko przez zanieczyszczeniem lub minimalizujące jego skutki, przeszkoleni pracownicy służb technicznych (określone w instrukcjach wewnątrzzakładowych), Państwowa Straż Pożarna, systemy zarządzania i informowania, urządzenia gaśnicze, systemy alarmowe.

10.1. Pożar

Po wykryciu przez pracownika lub system detekcji pożaru na obiektach zakładu ogłoszony zostaje alarm i natychmiast jest podejmowana ewakuacja osób i akcja gaśnicza wraz z szybkim włączeniem się jednostki Państwowej Straży Pożarnej.

Dla zakładu opracowana jest instrukcja pt. „Profilaktyka przeciwpożarowa nr IJ4Z03/04 zawierająca:

- 1) zasady postępowania w wypadku powstania pożaru oraz prowadzenie działań ratowniczych,
- 2) szczegóły rozwiązań technicznych i organizacyjnych,
- 3) kontrola stanu ochrony przeciwpożarowej,
- 4) wykaz wymaganych działań profilaktycznych w zakresie ochrony przeciwpożarowej,
- 5) telefony alarmowe oraz wykaz osób do powiadomienia w wypadku pożaru w zakładzie,
- 6) karta zadań dla pracowników halowego pogotowia przeciwpożarowego dot. m.in. Ewakuacji z budynku.

Dla wszystkich obiektów opracowane są Instrukcje Bezpieczeństwa Pożarowego stanowiące szczegółowe wytyczne postępowania na wypadek pożaru.

10.2. Rozszczelnienie opakowań ze środkami chemicznymi

Dla zakładu opracowana jest „Instrukcja pracy magazynu chemii” oraz

instrukcja „Nadzór nad znaczącymi aspektami środowiskowymi”.

W celu zapobiegania awariom:

- 1) stosowane są dwupłaszczowe, podziemne, bezodpływowe zbiorniki wyposażone w czujniki przerwania szczelności,
- 2) substancje chemiczne gromadzone są w wydzielonych, dostosowanych do tego pomieszczeniach,
- 3) kanistry przewożone są wyłącznie z wanną przechwytną,
- 4) beczki przewożone z zapasem sorbentów,
- 5) beczka zawierająca sorbent, który wchłonał rozlany środek chemiczny przewożona jest do magazynu opakowań po środkach chemicznych i oznakowana etykietą „do utylizacji”.

10.3. Rozszczelnienie opakowań z olejem

Oleje przekładniowe, maszynowe i transformatorowe są magazynowane w pomieszczeniu o szczelnej posadzce. Pomieszczenia te są zabezpieczone przed osobami postronnymi i są wyposażone w stosowną ilość sorbentu. W przypadku wystąpienia awarii:

- 1) zminimalizować wyciek,
- 2) zapewnić wentylację,
- 3) zabezpieczyć studzienki i kratki ściekowe przed przedostawaniem się do nich olejów,
- 4) za pomocą sorbentu zebrać wyciek i umieścić w pojemniku na zużyte czysciwo,
- 5) zachowywać szczególną ostrożność ponieważ oleje są substancjami łatwopalnymi, a zanieczyszczone olejem powierzchnie są śliskie.

11. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji gdy są one przewidziane

Nie przewiduje się zakończenia eksploatacji instalacji.

12. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Efektywne wykorzystanie energii będzie realizowane przez:

- 1) doskonalenie technologii w celu minimalizacji zużycia gazu ziemnego poprzez szukanie nowych rozwiązań technicznych,
- 2) doskonalenie technologii w celu minimalizacji energii elektrycznej poprzez zastosowanie czujników ruchu, wyłączników zmierzchowych,
- 3) bieżący monitoring zużycia energii,
- 4) szkolenie pracowników służące informowaniu o oszczędzaniu energii np. wyłączanie maszyn w czasie przestojów,
- 5) wprowadzanie systemu kontroli procesowej w celu wyeliminowania nieuzasadnionego wykorzystywania energii i gazu,
- 6) Dobra Praktyka Produkcyjna z uwzględnieniem przeglądów wszystkich urządzeń, maszyn oraz monitorowanie stanu technicznego urządzeń.

13. Dodatkowe obowiązki

13.1. Monitoring i ewidencja wielkości emisji do powietrza

- 1) emitory E1, E2, E17, E21, E26, E27 należy wyposażyć w stanowiska do pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza. Stanowiska pomiarowe należy usytuować przy zastosowaniu zasad lokalizacji przekrojów pomiarowych zawartych w obowiązujących normach,
- 2) w zakładzie należy prowadzić ewidencję czasu pracy urządzeń oraz zużytych materiałów i paliw,

13.2. Monitoring wytwarzanych odpadów

- 1) prowadzić karty ewidencji odpadów dla każdego rodzaju odpadu odrębnie,
- 2) prowadzić karty przekazania odpadów na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów,
- 3) przekazywać zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilościach wytwarzanych odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi za poprzedni rok kalendarzowy Marszałkowi Województwa Lubelskiego w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy. W przypadku przekroczeń ilości odpadów dopuszczonych niniejszą decyzją kopię zestawienia wraz z wyjaśnieniem przekazać do Wydziału Ochrony Środowiska Urzędu Miasta Lublin.

13.3. Monitoring ilości ścieków, stanu i składu ścieków

- 1) wykonywanie badań jakościowych odprowadzanych ścieków przemysłowych nie rzadziej niż dwa razy do roku, w zakresie substancji szczególnie szkodliwych, powodujących zanieczyszczenie wód,
- 2) pomiar i rejestracja ilości odprowadzanych ścieków do kanalizacji miejskiej na podstawie zużycia wody przez poszczególne wytwórnie i linie technologiczne zakładu w zależności od przeznaczenia pobieranej wody z uwzględnieniem ilości wody zużytej bezpowrotnie.

13.4. Monitoring hałasu

Zgodnie z § 10. 2 Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. 2014r. poz. 1542) dla instalacji, dla której zostało wydane pozwolenie zintegrowane prowadzi się okresowe pomiary hałasu w środowisku. Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy wykonać raz na dwa lata z uwzględnieniem specyfiki źródeł hałasu przy zabudowie mieszkaniowej wielorodzinnej przy ul. Wrotkowskiej, ul. Inżynierskiej, ul. Nowy Świat (§ 10.3. ww. rozporządzenia). W przypadku źródeł hałasu pracujących sezonowo pomiary hałasu przeprowadza się w tym okresie.

13.5. Monitoring zużycia energii

Prowadzić monitoring efektywności wykorzystywania energii poprzez prowadzenie ewidencji i okresowe bilansowanie ilości zużytej energii cieplnej

i elektrycznej. Pomiary należy przechowywać przez 5 lat.

14. Zastosowanie technologii spełniającej wymagania, o których mowa w art. 143 Prawa ochrony środowiska

- 1) stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń. Każdy surowiec posiada swoją specyfikację, która określa szereg parametrów: parametry fizykochemiczne, organoleptyczne, mikrobiologiczne i warunki przechowywania,
- 2) efektywne wytwarzanie i wykorzystywanie energii. Wdrożony został system monitorowania i dokonywania przeglądu poziomu zużycia mediów na etapie poszczególnych procesów. Wprowadzono system rejestracji i rozliczania zużycia wody, energii, co służy identyfikacji miejsc wymagających zmniejszenia ich zużycia,
- 3) zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców, materiałów i paliw. Część linii technologicznych wyposażonych jest w zamknięte obiegi wody. Ponadto wdrożono systemy monitorowania i przeglądy poziomu zużycia mediów i materiałów na wszystkich procesach.
- 4) stosowanie technologii bezodpadowych i małodopadowych,
- 5) rodzaj, zasięg i wielkość emisji. Instalacja emituje do środowiska ścieki, odpady, hałas i zanieczyszczenia powietrza jednak rozwiązania techniczne i technologiczne minimalizują wielkość emisji,
- 6) wykorzystywanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej,
- 7) postęp naukowo-techniczny.

15. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

W dniu 27 czerwca 2016r. Polskie Zakłady Zbożowe Lubella Sp. z o.o. Sp. k. z siedzibą przy ul. Wrotkowskiej 1 w Lublinie Regon: 243369487, NIP: 5472147612, wystąpiły z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez kolejnych 90 dni w danym roku, eksploatowanej przy ul. Wrotkowskiej 1 w Lublinie. Strona jest właścicielem oraz prowadzącym instalację.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wynika z faktu zaliczenia jej do instalacji mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości – ust. 6 pkt 5 lit. 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 jako całości (Dz.U.z 2014r., poz.1169) oraz art. 201 ust.1 ustawy Prawo ochrony

środowiska.

Przedmiotowa instalacja IPPC na podstawie rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. z 2016 r., poz.71) nie została sklasyfikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko wobec czego na podstawie art. 378 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska - organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego w przedmiotowej sprawie jest Prezydent Miasta Lublin.

Wnioskodawca przedłożył dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej w wysokości 12 000 zł (słownie: dwanaście tysięcy złotych) zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz.U. z 2014 r., poz.1183).

W dniu 18.07.2016 r. zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska zapewniono możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu w przedmiocie wydania pozwolenia zintegrowanego i wprowadzono zawiadomienie do ogólnodostępnego publicznego wykazu danych dotyczące wszczęcia postępowania oraz o możliwości składania do niego uwag w Wydziale Ochrony Środowiska Urzędu Miasta Lublin.

W związku z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładów o zwiększonym ryzyku lub do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz.U. Z 2016 r., poz.138), zakład nie został zakwalifikowany jako zakład o zwiększonym ryzyku lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. We wniosku opisano sposoby zapobiegania i minimalizacji skutków ewentualnych sytuacji awaryjnych: pożaru, rozszczelnienia opakowań ze środkami chemicznymi, rozszczelnienie opakowań z olejem. Procesy technologiczne w zakładzie PZZ Lubella Sp. z o.o. Sp.k. prowadzone są w zamkniętych obiektach budowlanych. Powierzchnie magazynowe mają postać obszarów wydzielonych w obrębie pomieszczeń hali produkcyjnej. Drogi wewnętrzne, po których odbywa się transport na terenie zakładu posiadają nawierzchnię utwardzoną i szczelną oraz odwodnienie powiązane z kanalizacją deszczową. Instalacja IPPC jest w dobrym stanie technicznym i jest użytkowana zgodnie z instrukcjami eksploatacyjnymi. Podczas eksploatacji prowadzone są przeglądy i konserwacje wszystkich wykorzystywanych urządzeń, co gwarantuje dobre i prawidłowe ich funkcjonowanie. Stan instalacji podlega systematycznemu monitoringowi. Na terenie zakładu w związku z instalacją IPPC powstają ścieki przemysłowe (zawierające fosfor ogólny, chlorki, siarczany), które są zbierane systemem wewnętrznej kanalizacji sanitarnej. Podczyszczenie ścieków przemysłowych (technologicznych) odbywa się w procesie mycia matryc służących do wyciskania kształtów poszczególnych produktów. Ścieki te wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych należących do Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Lublinie na podstawie podpisanej umowy. W związku z powyższym nie zachodzi ryzyko zanieczyszczenia ziemi substancjami zawartymi w tych ściekach. Na terenie zakładu wdrożono instrukcję „Profilaktyka przeciwpożarowa”, która obejmuje również warunki postępowania dla przeciwdziałania

powstawaniu lub minimalizacji skutków sytuacji awaryjnej. Prowadzone są kontrole i przeglądy stanu wyposażenia budynków. Pozostałe instrukcje i procedury stosowane w zakładzie to: Instrukcja zabezpieczenia przeciwpożarowego prac niebezpiecznych pod względem pożarowym wykonywanych w obiektach produkcyjnych, składowych, pomocniczych, „Instrukcja bezpiecznej pracy podczas magazynowania substancji chemicznych”, „Instrukcja udzielania pierwszej pomocy przy zatruciach związkami chemicznymi”, „Zasady postępowania pracowników na wypadek powstania zagrożenia miejscowego spowodowanego wyciekiem kwasu siarkowego z rozszczelnionych baterii i akumulatorów”, „Instrukcja bezpiecznej i higienicznej pracy w magazynie chemii”, „Instrukcja postępowania z olejami odpadowymi oraz postępowania w przypadku awarii”, „Instrukcja Środowiskowa - Gospodarka odpadami”, „Instrukcja Środowiskowa - Nadzór nad znaczącymi aspektami środowiskowymi”, „Instrukcja Środowiskowa - zubożniania poziomu pH ługu sodowego w Wytwórni Paluszków”.

Transport substancji odbywa się sprawnymi środkami transportu samochodowego posiadającymi aktualne badania techniczne, których ruch odbywa się wyłącznie po asfaltowych drogach wyznaczonych do ruchu pojazdów. Środki transportu oraz opakowania, których substancje są przemieszczane są dostosowane do właściwości tych substancji zgodnie z zaleceniem kart charakterystyki. Substancje powodujące ryzyko dowożone są na teren zakładu w zamkniętych pojemnikach, beczkach i workach. Pracownicy dokonujący rozładunku są przeszkoleni w tym zakresie. Wytworzone odpady są zbierane w miejscach ich powstawania i magazynowane do czasu ich odbioru przez firmę zewnętrzną. Odpady są magazynowane selektywnie, w zamkniętych pojemnikach, w pomieszczeniach i miejscach do tego przeznaczonych, posiadających utwardzone podłoże, kanalizację umożliwiającą przejęcie niekontrolowanego wycieku, odpowiednie wanny i tace odciekowe. Ocenę ryzyka przeprowadzono w oparciu o Wskazówki Komisji Europejskiej uwzględniając właściwości fizyko-chemiczne substancji. Główne ryzyka na terenie zakładu związane są z magazynowaniem odpadów olejowych. Ze względu na ilość substancji i jej właściwości uznano że mogą powodować ryzyko zanieczyszczenia.

Wykonana Analiza wymagalności sporządzania raportu początkowego wykazała, że nie stwierdzono możliwości zanieczyszczenia na terenie zakładu gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami niebezpiecznymi.

Zastosowane środki techniczne i organizacyjne, w tym stały nadzór technologiczny, przeszkolona i profesjonalna kadra pracowników, opracowane procedury na wypadek ewentualnej awarii, utwardzona i skanalizowana powierzchnia zakładu oraz inne zabezpieczenia przyczyniają się do prowadzenia produkcji bez występowania możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu, dlatego nie stwierdzono konieczności wykonania raportu początkowego.

Według art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska najlepsze dostępne techniki BAT powinny spełniać wymagania, przy których określaniu uwzględnia się dokumenty referencyjne BREF oraz konkluzje BAT, o ile zostały opublikowane w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej. W Dzienniku Urzędowym nie zostały do czasu wydania niniejszego pozwolenia opublikowane konkluzje BAT odnoszące się do instalacji IPPC,

która kwalifikowana jest na podstawie ust. 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości jako instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów na dobę przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez 90 kolejnych dni w roku. Dla działalności określonej w pkt 6.4 lit.b załącznika I do dyrektywy 96/61/WE został opublikowany dokument referencyjny BAT pt. "Best Available Techniques in the Food, Drink and Milk Industries", który przedstawia główne ustalenia, streszczenie najważniejszych wniosków w zakresie BAT, związane z nimi poziomy emisji. W analizie Strona wykorzystwała również „Wytyczne dla branży spożywczej: makarony suche” opracowane przez Ministerstwo Środowiska z 23 grudnia 2010r.

Strona przedstawiła analizę, na podstawie której udowodniono, że technologia spełnia wymagania zapisu art. 143 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W pozwoleniu zintegrowanym określone zostały rodzaje i ilości odpadów deklarowanych do wytwarzania. Klasyfikacja odpadów jest zgodna z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 29 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. z 2014r., poz.1923), oraz ich podstawowy skład chemiczny, ilości odpadów, opis sposobu dalszego gospodarowania wytworzonymi odpadami, wskazanie miejsca i sposobu magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów. Wskazane zostały sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko. Sposoby zapobiegania powstawania odpadów są zgodne z przepisami ustawy o odpadach oraz aktami wykonawczymi do tej ustawy. Strona udowodniła w złożonym wniosku, że gospodarka odpadami wytworzonymi w zakładzie jest minimalizowana poprzez ich segregację u źródła, dostosowanie sposobów i miejsc ich magazynowania. Sposób postępowania z odpadami przedstawiony we wniosku nie zagraża środowisku. Wszystkie wytworzone odpady są magazynowane w sposób selektywny na terenie, do którego Wnioskodawca posiada tytuł prawny, w sposób uwzględniający ich właściwości chemiczne i fizyczne, stan skupienia oraz ewentualne zagrożenia jakie mogą powodować. Każdy rodzaj wytworzonych odpadów będzie przekazywany podmiotom posiadającym wymagane przepisami decyzje właściwych organów na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami zaś monitoring wywarzanych odpadów będzie prowadzony w oparciu o karty ewidencji odpadów oraz karty przekazania odpadów na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz.U z 2014 r., poz. 1973). W związku z art. 202 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu ustalono warunki emisji gazów i pyłów oraz sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami na zasadach określonych dla pozwoleń m.in. w art. 211 wymienionej ustawy.

Eksploatacja instalacji na terenie zakładu przy ul. Wrotkowskiej 1 powoduje wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza. Źródłem emisji zorganizowanej na terenie

zakładu są wytwórnice makaronów, paluszków, galanterii śniadaniowej i kasz, a także młyny durum, pszenne oraz mieszalnia mąk i punkt wydawania otrąb. Emisja zorganizowana gazów i pyłów do powietrza odbywa się za pomocą pięćdziesięciu czterech emitorów i powstaje na różnych etapach i miejscach w ciągu technologicznym produkcji.

Na terenie zakładu funkcjonują również instalacje powodujące emisje gazów i pyłów do powietrza tj. kotłownie grzewczo-technologiczne oraz elewator zbożowy (nie będące elementami instalacji IPPC). Zgodnie z art. 152 ustawy Prawo ochrony środowiska przedmiotowe instalacje zostały zgłoszone organowi ochrony środowiska.

Analiza wniosku w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza pozwoliła stwierdzić, że emisja substancji do powietrza nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87) oraz poziomów substancji w powietrzu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 roku w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031). Rodzaj i ilość gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza ustalono zgodnie z wnioskiem Strony.

W oparciu o art. 224 ust. 1 pkt 2 ustawy Prawo Ochrony Środowiska w pozwoleniu określono usytuowanie stanowisk pomiarowych na emitorach E1, E2, E17, E21, E26, E27, na których zgodnie z wnioskiem jest możliwość techniczna zainstalowania króćców pomiarowych. Natomiast na pozostałych emitorach nie ma możliwości technicznej zainstalowania króćców pomiarowych zgodnie z normą PN-Z-04030/7:1994 – „Ochrona czystości powietrza. Badanie zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.

We wniosku o pozwolenie zintegrowane nie zostały wzięte pod uwagę instalacje: kotłownie grzewczo-technologiczne, elewator zbożowy, laboratorium fizyko-chemiczne i biologiczne, warsztat mechaniczny, warsztat elektryczny, magazyny techniczne, obiekty administracyjno-biurowe, ładownia wózków akumulatorowych. Dla tych instalacji Wnioskodawca oświadczył, że złoży odpowiednie zgłoszenia i pozwolenia sektorowe wynikające z przepisów prawa.

Korzystając z art.16 ust.1 pkt 7 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 2016 r., poz. 353 z późn. zm.) PZZ Lubella Sp. z o.o. Sp. k. wnioskowała o zastrzeżenie i nieudostępnianie danych zawartych w załączniku nr 11 do wniosku o uzyskanie pozwolenia zintegrowanego dotyczących charakterystyki wykorzystywanych instalacji wraz z bilansem masowym, rodzajami wykorzystywanych materiałów i surowców, źródeł energii .

Zastrzeżone dane określają potencjał wytwórczy przedsiębiorstwa, jego proces technologiczny, co wg oświadczenia Wnioskodawcy w branży spożywczej stanowi „informację o dużej wartości ekonomicznej oraz unikatowości produktu” a ujawnienie tych danych „w sposób dalece prawdopodobny mógłby pogorszyć konkurencyjną pozycję oraz spowodować podrabianie produktów i technologii przez inne podmioty z branży spożywczej”.


Zgodnie z art.188 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz zgodnie ze złożonym wnioskiem, termin obowiązywania niniejszego pozwolenia ustalono na czas nieoznaczony.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r., poz. 23 z późn. zm.) organ zawiadomił Stronę o możliwości zapoznania się i wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz wglądu w akta sprawy. W ustalonym terminie Strona nie wniosła uwag. W związku z powyższym na podstawie art. 104 ustawy - Kodeks postępowania administracyjnego oraz art. 188 ustawy - Prawo ochrony środowiska wydano niniejsza decyzję.

Mając powyższe na uwadze orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Lublinie za pośrednictwem Prezydenta Miasta Lublin, w terminie czternastu dni od dnia doręczenia niniejszej decyzji Stronie.

Wnioskodawca uiszczył opłatę skarbową w wysokości 2011 zł (słownie dwa tysiące jedenaście złotych) zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz.U. z 2016 r., poz.1827).

Z up. PREZYDENTA MIASTA LUBLIN
DYREKTOR
Wydziału Ochrony Środowiska

Marta Smał-Chudzik

Otrzymuje:

1. Adresat
2. Minister Środowiska
E-mail: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl
3. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Lublinie
4. Urząd Marszałkowski Województwa Lubelskiego w Lublinie