

Starosta Poznański

ul. Jackowskiego 18
60-509 Poznań

Poznań, dnia

WŚ.6222.21.2015.XIV

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art.183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202 , art. 211, art. 224, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2013 r. poz. 1232 ze zm.)

na wniosek **Mondelez Polska Production Sp. z o.o. ul. Domaniewska 49, 02-672 Warszawa**

Starosta

I. Udziela podmiotowi Mondelez Polska Production Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością ul. Domaniewska 49, 02-672 Warszawa, NIP: 1070003926, REGON: 010599348, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego, zlokalizowanej na terenie Fabryki Czekolady w Jankowicach, przy ul. Poznańskiej (dz. o nr ew. 276/4, 277/4, 278/4, 279/6 i 279/7), na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

II. Określa

Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom oraz rodzaj prowadzonej działalności.

<i>Nazwa instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego</i>	<i>Rodzaj instalacji */</i>	<i>Parametry instalacji eksploatowanej na terenie zakładu w Jankowicach przy ul. Poznańskiej 50</i>
Instalacja do produkcji wyrobów czekoladowych	Instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad 75 ton, jeżeli A wynosi nie mniej niż 10, gdzie „A” oznacza zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym- pkt 6 ppkt 5 lit c	Zdolność produkcyjna – 174 Mg/dobę, gdzie A określono na poziomie > 10%

*/ zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169).

W zakładzie prowadzonym przez Mondelez Polska Production Sp. z o.o. prowadzona jest działalność polegająca na produkcji wyrobów czekoladowych. Proces produkcyjny obejmuje następujące etapy: przygotowanie masy, przygotowanie nadzienia, formowanie wyrobu, pakowanie. Surowcem wyjściowym do produkcji czekolady jest dostarczana od dostawców zewnętrznych masa czekoladowa lub surowce sypkie (mleko w proszku, cukier) oraz tłuszcz i miazga kakaowa, będące głównymi składnikami masy. Mleko w proszku i cukier pobierane są automatycznie ze silosów i transportowane przez wagę do zbiorników pośrednich, a następnie do miksera. W mikserze odbywa się mieszanie składników z tłuszczem. Przygotowana masa poddawana jest rozwałcowywaniu celem ujednoczenia struktury. W kolejnym etapie procesu produkcyjnego dodawana jest lecytyna, a następnie gotowa masa kierowana jest na poszczególne linie produkcyjne. Odrębnym procesem jest przygotowywanie nadzienia z tłuszczu roślinnych, aromatów i cukru inwertowanego. Formowanie wyrobów czekoladowych odbywa się na liniach technologicznych. Gotowe czekolady i batony trafiają na pas transportowy, a następnie kierowane do maszyn pakujących. Po zapakowaniu produkty trafiają do magazynu wyrobów gotowych. Woda na potrzeby instalacji IPPC pobierana jest z sieci wodociągowej. Na terenie zakładu Mondelez Polska Production Sp. z o.o. wytwarzane są ścieki przemysłowe, powstające w związku z koniecznością mycia urządzeń i hal produkcyjnych. Ścieki oczyszczane są w zakładowej podczyszczalni ścieków, a następnie odprowadzane wraz z ściekami socjalno-bytowymi do sieci kanalizacji sanitarnej.

Podstawowymi surowcami i paliwami wykorzystywanymi w procesie produkcyjnym są:

<i>L.p.</i>	<i>Materiał/Surowiec</i>	<i>Jednostka</i>	<i>Zużycie roczne</i>
1.	Mleko w proszku	Mg	4320
2.	Cukier	Mg	12120
3.	Aromaty	Mg	232
4.	Energia elektryczna	MWh	27500
5.	Woda	m ³	25400
6.	Gaz ziemny	m ³	1200000

Instalacja IPPC, wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego składa się z następujących urządzeń:

- zespół silosów magazynowych,
- wagi,
- miksery do mieszania składników,
- zbiorniki pośrednie surowców,
- zbiorniki produkcyjne,
- pięć linii technologicznych,
- maszyny pakujące.

Ponadto częścią instalacji jest zakładowa podczyszczalnia ścieków do oczyszczania ścieków przemysłowych z instalacji IPPC, która składa się z następujących elementów:

- pompownia ścieków o pojemności czynnej 1 m³,
- zbiornik retencyjny o pojemności całkowitej 45 m³,
- flokulator,
- zgarniacz osadu wyflotowanego,
- zbiornik osadu o pojemności całkowitej 20 m³.

III. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

1. Rodzaje i ilości gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza.

1.1 Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza

Źródło emisji	Symbol	Wysokość [m]	Średnica wewnętrzna [m]	Czas pracy [h/rok]
Zbiornik magazynowy cukru nr 1 – objętość 50 m ³	SO1	14,5	0,80	342
Zbiornik magazynowy cukru nr 2 – objętość 48 m ³	SO2	11,3	0,80	342
Zbiornik magazynowy mleka nr 3 – objętość 50 m ³	SO3	14,7	0,80	70

1.2 Rodzaje oraz ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla instalacji, dla których określono standardy emisyjne

Źródło emisji	Symbol emitora	Rodzaj zanieczyszczeń	Dopuszczalna emisja kg/h	Urządzenia do redukcji zanieczyszczeń
Zbiornik magazynowy cukru nr 1 – objętość 50 m ³	SO1	Pył ogółem (w tym pył PM10 i PM2,5)	0,0091	Filtr tkaninowy
Zbiornik magazynowy cukru nr 2 – objętość 48 m ³	SO2	Pył ogółem (w tym pył PM10 i PM2,5)	0,00864	Filtr tkaninowy
Zbiornik magazynowy mleka nr 3 – objętość 50 m ³	SO3	Pył ogółem (w tym pył PM10 i PM2,5)	0,0091	Filtr tkaninowy

1.3 Łączna roczna emisja gazów i pyłów dla całej instalacji

Rodzaj zanieczyszczenia	Dopuszczalna emisja (Mg/rok)
Pył ogółem (w tym pył zawieszony PM10 i PM2,5)	0,00670

2. Warunki wytwarzania i sposoby postępowania w zakresie gospodarowania odpadami.

2.1 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

LP.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość (Mg/rok)
odpady niebezpieczne				
1	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	08 03 12*	Odpad stanowią tusze do drukarek i odpady z mycia drukarek używanych na	0,30

			liniach produkcyjnych do nadruku na opakowaniach batoników i czekolad; odpad składa się m.in. z : butan-2-on, 2-metylo-propan-2-ol, etanol, PP, PVC; Właściwości: - drażniące, - toksyczne, - uczulające, - ekotoksyczne	
2	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	Odpad w postaci zużytych olei przekładniowych i hydraulicznych, powstający podczas prac obsługowych w warsztacie, jak i przy wymianie bezpośrednio z maszyn produkcyjnych; Właściwości: - drażniące, - toksyczne, - rakotwórcze, - uczulające, - ekotoksyczne	1,50
3	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Odpad stanowią opakowania po olejkach i aromatach; odpady zawierać będą m.in.: kwas octowy, kwas mrówkowy, aldehyd octowy, octan etylu, benzenaldehydu, heksan 1-ol,2-furaldehyd, wanilina, kwas masłowy oraz polipropylen Właściwości: - drażniące, - toksyczne, - uczulające, - ekotoksyczne	3,00
4	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Odpad stanowią elementy maszyn z linii produkcyjnych w postaci pulpitów sterowniczych, czujników metali, itp.; odpad składa się z aluminium, PVC, poliamidu, stali nierdzewnej, niklu, chromu; Właściwości: - drażniące, - toksyczne, - uczulające, - ekotoksyczne	0,50
odpady inne niż niebezpieczne				
1	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 03 05	Odpad w postaci białek, tłuszczów, cukrów i kakao – osad powstający w podczyszczalni w procesie podczyszczania ścieków; Odpad półpłynny	400,00
2	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	02 06 01	Odpad w postaci uszkodzonych i niepełnowartościowych zapakowanych surowców i towarów gotowych; odpad składa się z cukru, tłuszczu, kakao, białka, opakowanie towaru: papier, folia metalizowana; Odpad stały	80,00

3	Inne niewymienione odpady	02 03 99	Odpady w postaci kakao, cukrów, białek oraz wyrobów czekolady, powstające na liniach produkcyjnych i w laboratorium; Odpad stały	400,00
4	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpad stanowią worki papierowe, kartony, przekładki, etykiety; Odpad stały	400,00
5	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Odpad stanowią worki, folia ochronna, palety, taśmy, wiadra; Odpad stały	200,00
6	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	Odpad stanowią folia metalizowana do owijania produktów, worki po produktach mlecznych, bandownice; Odpad stały	300,00
7	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	Odpad z tworzywa sztucznego powstający na liniach produkcyjnych – zniszczone formy; Odpad stały	50,00

- Kody odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów. (Dz. U. z 2014r poz. 1923),

- * przy kodzie odpadu oznacza odpad niebezpieczny.

2.2. Sposoby gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposoby magazynowania odpadów na terenie zakładu Mondelez Polska Production Sp. z o.o. Fabryka Czekolady w Jankowicach, ul. Poznańska 50, Tarnowo Podgórne

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Dalsze postępowanie z odpadami
odpady niebezpieczne			
Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	08 03 12*	w magazynie odpadów niebezpiecznych, w szczelnym zamykanym pojemniku	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionemu podmiotowi, transport wykonywany będzie przez uprawniony podmiot
Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	w pojemniku dostarczonym przez odbiorcę ustawionym na kuwecie chroniącej i wylapującej ewentualne wycieki, zlokalizowanej w zamkniętym magazynie odpadów niebezpiecznych	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionemu podmiotowi, transport wykonywany będzie przez uprawniony podmiot
Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	w zamykanych kontenerach zlokalizowanych w specjalnie wydzielonych miejscach na utwardzonym placu zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich. Odpad czasowo magazynowany w pomieszczeniu myjni, znajdującej się na terenie hali produkcyjnej, w specjalnych kontenerach	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionemu podmiotowi, transport wykonywany będzie przez uprawniony podmiot

Zużyte urządzenia zawierające substancje niebezpieczne elementy inne iż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	w opisanych koszach w magazynie odpadów niebezpiecznych	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionemu podmiotowi, transport wykonywany będzie przez uprawniony podmiot
odpady inne niż niebezpieczne			
Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 03 05	Podziemny, szczelny, żelbetowy zbiornik, zlokalizowany pod budynkiem podczyszczalni	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionemu podmiotowi, transport wykonywany będzie przez uprawniony podmiot
Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	02 06 01	w kontenerze znajdującym się w wydzielonym miejscu na terenie hali, w miejscu niedostępnym dla osób trzecich	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionemu podmiotowi, transport wykonywany będzie przez uprawniony podmiot
Inne niewymienione odpady	02 03 99	w kontenerze znajdującym się w wydzielonym miejscu na terenie hali, w miejscu niedostępnym dla osób trzecich	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionemu podmiotowi, transport wykonywany będzie przez uprawniony podmiot
Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpad powstaje przy liniach produkcyjnych oraz w magazynie, odkładany do opisanych koszy, po zakończeniu zmiany wywożony do opisanych kontenerów na zewnątrz zakładu. Kontenery ustawione będą na utwardzonym placu znajdowały się w miejscu niedostępnym dla osób trzecich	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionemu podmiotowi, transport wykonywany będzie przez uprawniony podmiot
Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Odpad powstaje przy liniach produkcyjnych, w kuchni karmelowej i magazynie, odkładany do opisanych koszy, po zakończeniu zmiany wywożony do opisanych kontenerów na zewnątrz. Kontenery będą znajdowały się na utwardzonym placu, w miejscu niedostępnym dla osób trzecich	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionemu podmiotowi, transport wykonywany będzie przez uprawniony podmiot
Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	w metalowych kontenerach znajdujących się w wydzielonym miejscu na utwardzonym placu; odpad jest zabezpieczony przed dostępem osób trzecich	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionemu podmiotowi, transport wykonywany będzie przez uprawniony podmiot
Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	w hali produkcyjnej w pojemniku oraz na utwardzonym placu w zamykanym pojemniku lub zafoliowanym koszu	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionemu podmiotowi, transport wykonywany będzie przez uprawniony podmiot

- odpady będą magazynowane w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu przy ul. Poznańskiej 50 w Jankowicach, do którego Mondelez Production Sp. z o.o. posiada tytuł prawny;
- odpady będą magazynowane selektywnie w szczelnych, wytrzymałych pojemnikach dobranych odpowiednio do rodzaju, właściwości i gabarytów danego rodzaju odpadów, odpornych na działanie składników odpadów, opisanych kodem odpadu zgodnie z ich przeznaczeniem;

- sposób magazynowania odpadów musi zabezpieczać: przed mieszaniem się odpadów różnego rodzaju, rozprzestrzenianiem się odpadów oraz wnikaniem zanieczyszczeń z odpadów do środowiska;
- wszelkie działania związane z gospodarowaniem odpadami będą prowadzone z zachowaniem obowiązujących przepisów bhp, przeciwpożarowych oraz ochrony środowiska;
- czas magazynowania odpadów będzie ograniczony do minimum i nie będzie przekraczał okresu jednego roku.

2.3 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- wykonywanie przeglądów technicznych i modernizacji wykorzystywanych maszyn;
- stosowanie materiałów o wysokiej jakości i trwałości;
- prowadzenie szkoleń dla pracowników w zakresie prawidłowej gospodarki odpadami, używanymi materiałami oraz prowadzenia ewidencji odpadów;
- kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, w sposób umożliwiający monitorowanie rodzajów i ilości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji jak i odpadów wytwarzanych poza instalacją;
- prowadzenie racjonalnej gospodarki środkami używanymi przez pracowników;
- magazynowanie odpadów w miejscach wyznaczonych, chronionych przed dostępem osób postronnych i zabezpieczonych przed ewentualnym skażeniem gleb i wód gruntowych spowodowanych wyciekami, rozlewem i przedostaniem się odpadów do środowiska;
- prowadzenie selektywnej zbiórki odpadów oraz gromadzenie ich w specjalistycznych pojemnikach;
- regularne przekazywanie odpadów uprawnionym podmiotom, w celu dalszego zagospodarowania.

3. Wielkość emisji hałasu w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

3.1 *Dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem, zlokalizowanym w Jankowicach przy ul. Poznańskiej 50, gm. Tarnowo Podgórne, w odniesieniu do położonych w kierunku północnym terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, na które zakład oddziałuje, w następującej wysokości:*

- równoważny poziom dźwięku A **dla pory dnia** (od godz. 6.00 do 22.00) $L_{AeqD} - 50$ dB
- równoważny poziom dźwięku A **dla pory nocy** (od godz. 22.00 do 6.00) $L_{AeqN} - 40$ dB

3.2 Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby

L.p.	Kod źródła	Opis źródła	Czas pracy źródeł hałasu (godz.)	
			pora dnia	pora nocy
1.	CK1	Centrala klimatyzacyjna	16	8
2.	CK2	Centrala klimatyzacyjna	16	8

3.	CK3	Centrala klimatyzacyjna	16	8
4.	AC1	Agregat chłodniczy	16	8
5.	AC2	Agregat chłodniczy	16	8
6.	W1	Wentylator wyciągowy	16	8
7.	W2	Wentylator wyciągowy	16	8
8.	W3	Wentylator wyciągowy	16	8
9.	W4	Wentylator dachowy	16	8
10.	W5	Wentylator dachowy	16	8
11.	W6	Wentylator dachowy	16	8
12.	W7	Wentylator dachowy	16	8
13.	W8	Wentylator dachowy	16	8
14.	CP	Czerpnia powietrza	16	8
15.	CH1	Chiller; agregat wody lodowej	10	5
16.	CH2	Chiller; agregat wody lodowej	10	5
17.	CH3	Chiller; agregat wody lodowej	10	5
18.	CH4	Chiller; agregat wody lodowej	10	5
19.	CH5	Chiller; agregat wody lodowej	10	5
20.	CH6	Chiller; agregat wody lodowej	10	5
21.	CH7	Chiller; agregat wody lodowej	10	5
22.	CH8	Chiller; agregat wody lodowej	10	5
23.	CH9	Chiller; agregat wody lodowej	10	5

4. Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji:

$$Q_{\max/\text{rok}} = 25\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

5. Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych

Ścieki przemysłowe powstające w związku z eksploatacją instalacji po podczyszczeniu w podczyszczalni ścieków wprowadzane są do istniejącej kanalizacji sanitarnej zlokalizowanej na dz. o nr ew. 276/1 (ilości i parametry jakościowe ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innego podmiotu zgodnie z sektorowym pozwoleniem wodnoprawnym).

Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych:

$$Q_{\max/h} = 4,0 \text{ m}^3/h$$

$$Q_{\text{śr./d}} = 68,0 \text{ m}^3/d$$

$$Q_{\max/\text{rok}} = 25\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

L.p.	Nazwa Wskaźnika	Jednostka	Najwyższa dopuszczalna wartość
1	Azot amonowy	mg N _{NH4} /l	100
2	Fosfor ogólny	mgP/l	10
3	Azot azotynowy	mgN _{NO2} /l	10
4	Fluorki	mgF/l	20

6. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, pomiary i ewidencjonowanie wielkości emisji:

6.1 Monitoring gospodarki odpadami:

- prowadzenie ewidencji ilościowej i jakościowej odpadów zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.

6.2 Monitoring hałasu:

- prowadzenie okresowych pomiarów hałasu i przekazywanie ich właściwym organom zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

7. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:

- stosowanie wymagań określonych w dokumentach referencyjnych dotyczących najlepszych dostępnych technik,
- utrzymywanie zintegrowanego Systemu Zarządzania Bezpieczeństwem i Środowiskiem i realizowanie procedur właściwego nadzoru nad stanem technicznym eksploatowanych urządzeń,
- wykorzystanie nowoczesnych rozwiązań technicznych w zakresie procesu produkcyjnego, rozwiązań wentylacyjnych, grzewczych i chłodniczych,
- zastosowanie wysokosprawnych filtrów na silosach materiałów sypkich i stały nadzór techniczny nad ich funkcjonowaniem,
- stosowanie zabezpieczeń w miejscach magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz w miejscach magazynowania preparatów do mycia i podczyszczania ścieków,
- prowadzenie stałej kontroli wytwarzanych odpadów,
- wyeliminowanie dostaw surowców sypkich i załadunku silosów w porze nocnej,
- częściowe zawracanie do produkcji wyrobów niespełniających wymogów dla produktu gotowego
- zapewnienie regularnej i skutecznej konserwacji urządzeń w celu ograniczenia zużycia energii, ilości powstających odpadów i emisji hałasu.

8. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania:

- przechowywanie substancji mogących spowodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych na szczelnym podłożu i w szczelnych pojemnikach,
 - codzienny monitoring miejsc przechowywania substancji mogących spowodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych przez pracownika zakładu i dokumentowanie tych czynności.
- Warunki magazynowania odpadów zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntów określono w pkt III.2.2 pozwolenia.

9. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Nie przewiduje się transgranicznego oddziaływania zakładu na środowisko z uwagi na lokalizację zakładu i znaczne oddalenie od granic kraju.

10. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii:

- utrzymywanie w zakładzie systemu Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy oraz systemu Zarządzania Bezpieczeństwem i Środowiskiem, co wiąże się z koniecznością realizowania, między innymi, procedur właściwego nadzoru nad stanem technicznym eksploatowanych urządzeń,

- magazynowanie substancji chemicznych w sposób uniemożliwiający ich przenikanie do środowiska,
- utrzymanie procedur dotyczących bezpieczeństwa i postępowania w sytuacjach awaryjnych, w tym procedury „Postępowanie w sytuacjach wyjątkowych zagrożeń. Gotowość i reagowanie na poważne awarie” zawierające plan postępowania na wypadek wycieku substancji,
- uruchamianie systemu sygnalizatorów dźwiękowych w przypadku awarii.

11. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji:

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji przygotowany zostanie plan likwidacji i rozbiórki obiektów i urządzeń wchodzących w skład instalacji.

Powstałe w trakcie prac rozbiórkowych odpady zaliczane głównie do grupy 17 przekazane zostaną do uprawnionego odbiorcy w pierwszej kolejności do odzysku, a jeśli będzie to niemożliwe do unieszkodliwienia. Likwidację instalacji należy przeprowadzić zgodnie z przepisami prawa budowlanego, wymogami wynikającymi z przepisów z zakresu ochrony środowiska – szczególnie z zakresu gospodarki odpadami, a także zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy.

12. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

- wytwarzanie ciepła technologicznego we własnej kotłowni o wysokiej sprawności, opalanej gazem ziemnym,
- regulacja pracy układu wentylacyjnego w zależności od ilości pracujących źródeł,
- regularna i skuteczna konserwacja urządzeń,
- kontrola zużycia energii na podstawie faktur oraz analiz wielkości produkcji w odniesieniu do zużytej energii.

13. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu:

- zakres, sposób i termin przekazywania informacji dotyczących monitorowania wielkości emisji określony został w punkcie 6.2 decyzji.

IV. Zobowiązuje prowadzącego instalację do:

1. prowadzenia wszystkich procesów na terenie zakładu przy sprawnie działających urządzeniach wyciągowych;
2. przechowywania przez min. 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, w którym wykorzystano surowce i materiały, dokumentacji potwierdzającej ich rodzaj oraz użytą ilość.

V. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Mondelez Polska Production Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, wnioskiem z 30.09.2015 r., za pośrednictwem pełnomocnika pani Tatiany Opoń, wystąpiła do Starosty Poznańskiego o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa wyrobów czekoladowych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego, eksploatowanej na terenie zakładu w Jankowicach, przy ul. Poznańskiej 50, gm. Tarnowo Podgórne.

Na terenie zakładu w Jankowicach eksploatowana jest instalacja do produkcji wyrobów czekoladowych o maksymalnej dobowej zdolności produkcyjnej 174 Mg/dobę. W związku z powyższym instalacja zalicza się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionych w ust. 6 pkt 5c załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) i opisanych jako instalacje do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej ponad 75 ton, jeżeli A wynosi nie mniej niż 10, gdzie „A” oznacza zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym .

Na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji jest starosta, gdyż przedmiotowa instalacja nie należy do przedsięwzięć zlokalizowanych na terenach zamkniętych oraz takich, o których mowa w art. 378 ust. 2 a tej ustawy, tj.:

1) przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko,

2) przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt. 1.

Podstawą do wydania niniejszej decyzji jest wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego złożony w Starostwie Powiatowym w Poznaniu 02.10.2015 r. przez Mondelez Polska Production Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie. Do wniosku dołączono dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej. Starosta Poznański wezwał 09.10.2015 r. prowadzącego instalację do złożenia uzupełnienia braków formalnych wniosku. Mondelez Polska Production Sp. z o.o. 19.10.2015 r. przedłożyła w wyznaczonym terminie uzupełnienie. Zawiadomieniem z 21.10.2015 r. Starosta Poznański poinformował stronę postępowania o wszczęciu postępowania administracyjnego w przedmiocie wydania pozwolenia zintegrowanego.

Starosta Poznański przekazał zapis wniosku w postaci elektronicznej, za pomocą środków komunikacji elektronicznej do Ministerstwa Środowiska, zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska, na zasadach określonych w ustawie 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 ze zm.), Starosta Poznański w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, podał do publicznej wiadomości – poprzez ogłoszenie w sposób zwyczajowo przyjęty w Jankowicach, obwieszczenie na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Tarnowo Podgórne oraz na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Starostwa Powiatowego w Poznaniu – informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości składania uwag i wniosków w tej sprawie w określonym terminie. We wskazanym terminie do Starostwa nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

Ponadto Starosta Poznański wezwał wnioskodawcę o dodatkowe wyjaśnienia pismami z 28.10.2015 r., i 03.03.2016 r. Prowadzący instalację przedłożył dodatkowe wyjaśnienia 23.11.2015 r., 23.02.2015 r. i 21.03.2016 r.

Mondelez Polska Production Sp. z o. o. wystąpiła z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego, gdyż instalacja eksploatowana w Jankowicach objęta została obowiązkiem uzyskania tego rodzaju pozwolenia. Technologia wykorzystywana w zakładzie w Jankowicach służy do produkcji wyrobów czekoladowych z mleka w proszku, cukru, tłuszczu i miazgi kakaowej lub z gotowej masy

czekoladowej wyprodukowanej u innego wytwórcy. W zakładzie wytwarzane są na dwóch liniach technologicznych czekolady pełne, nadziewane i aerowane oraz czekolady z dodatkami, na kolejnej linii produkuje się batoniki nadziewane. Na terenie zakładu znajduje się ponadto linia do produkcji kulek pełnych i z dodatkami oraz linia do produkcji wyłącznie czekolad pełnych i z dodatkami.

Wnioskodawca nie przewiduje pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. Analizowana instalacja nie wymaga specjalnej fazy rozruchu bądź wyłączenia, które wiązałyby się z emisją inną niż w warunkach normalnej pracy.

W przedstawionym wniosku oraz złożonych do wniosku uzupełnieniach przeanalizowano oddziaływanie instalacji na poszczególne elementy środowiska.

Eksploatacja instalacji na terenie zakładu w Jankowicach powoduje wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza. Źródłami emisji zorganizowanej, eksploatowanymi na terenie są zbiorniki na materiały sypkie oraz źródła energetycznego spalania paliw i instalacja do spawania. Instalacja energetyczna i do spawania podlegają zgłoszeniu organowi środowiska. Mieszanie poszczególnych składników masy oraz nadzień przebiega w warunkach mokrych i nie stanowi źródła emisji substancji do powietrza. Silosy magazynowe są źródłem emisji pyłów podczas zasypu nowo dostarczaną partią surowca. Zawory odpowietrzające silosów zaopatrzone są w filtry tkaninowe, które zapewniają stężenie pyłu za filtrem nie większe niż 20 mg/Nm^3 . Zanieczyszczenia pyłowe kierowane są do powietrza trzema emitorami. We wniosku na podstawie przedstawionych parametrów emitorów i wielkości emisji przeprowadzono symulacje rozkładu przestrzennego stężeń zanieczyszczeń. W obliczeniach uwzględniono zorganizowane źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji IPPC, a analizą objęto emisję pyłu, także ze źródeł energetycznych. We wniosku przedstawiono wyniki obliczeń stanu jakości powietrza wraz z graficznym przedstawieniem tych wyników. Na podstawie przeprowadzonej analizy i obliczeń nie stwierdzono żadnych przekroczeń wartości stężeń jednogodzinnych i średniorocznych, określonych w obowiązujących przepisach. W pozwoleniu zintegrowanym określono charakterystykę miejsc wprowadzania pyłów do powietrza oraz wielkość emisji pyłu dla poszczególnych źródeł w kg/h i w Mg/rok dla całej instalacji.

W wyniku eksploatacji instalacji wytwarzane będą odpady niebezpieczne w ilości $5,3 \text{ Mg}$ na rok i odpady inne niż niebezpieczne w ilości 1830 Mg na rok. We wniosku przedstawiono rodzaje i ilości poszczególnych odpadów przewidzianych do wytworzenia, sposób magazynowania odpadów, skład chemiczny i właściwości oraz dalsze postępowanie z odpadami. Z opisanego sposobu magazynowania wynika, że odpady magazynowane będą w sposób zabezpieczający przed ich rozprzestrzenieniem się, przed przenikaniem zanieczyszczeń z odpadów do środowiska oraz w sposób zabezpieczający przed dostępem osób trzecich. Prowadzona szczegółowa gospodarka magazynowa oraz selektywna zbiórka odpadów pozwoli na dokładne ewidencjonowanie wszystkich odpadów. Wytwarzane odpady przekazywane będą do dalszego zagospodarowania podmiotom uprawnionym w tym zakresie. W toku postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego nastąpiła ponowna weryfikacja rodzajów i ilości odpadów oraz sposobu ich magazynowania, co zostało przedstawione w kolejnych wyjaśnieniach do wniosku, złożonych 23.11.2015 r., 23.02.2016 r. i 21.03.2016 r. oraz podczas oględzin przeprowadzonych 11.02.2016 r. W pozwoleniu, zgodnie z art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, określono rodzaje oraz ilości wytwarzanych w ciągu roku odpadów, skład chemiczny i właściwości, miejsca i sposób magazynowania, proponowane zagospodarowanie odpadów oraz sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko. We wniosku oraz decyzji uwzględniono wyłącznie odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji. Przedstawiony we wniosku i uzupełnieniach sposób postępowania z odpadami nie spowoduje negatywnego oddziaływania na środowisko.

We wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego przeanalizowano wpływ instalacji na środowisko akustyczne terenów podlegających ochronie przed hałasem. W obliczeniach emisji hałasu uwzględniono instalację IPPC, ale także pozostałe urządzenia znajdujące się na terenie zakładu oraz źródła mobilne, poruszające się po terenie zakładu. Najbliższe tereny podlegające przepisom ochrony przed hałasem, oddzielone od zakładu drogą krajową, znajdują się w kierunku północnym

i kwalifikują się do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej. Jak wynika z wniosku oraz przeprowadzonej analizy wpływu zakładu na stan klimatu akustycznego, eksploatacja instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. W pozwoleniu zintegrowanym, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy Prawo ochrony środowiska, ustalono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem w odniesieniu do terenów podlegających ochronie przed hałasem oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby. Starosta Poznański nie zawarł w pozwoleniu zapisów dotyczących lokalizacji punktów pomiarowych, gdyż punkty pomiarowe należy każdorazowo, przy wykonywaniu pomiarów, lokalizować tak aby spełniały warunki wynikające z metodyki referencyjnej opisanej w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542).

Woda na potrzeby instalacji do produkcji czekolady pobierana jest wyłącznie z sieci wodociągowej. W pozwoleniu określono ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji w m³/rok.

Na terenie zakładu Mondelez Polska Production Sp. z o.o. Oddział w Jankowicach powstają ścieki przemysłowe w związku z koniecznością mycia urządzeń produkcyjnych i hal produkcyjnych. Ścieki oczyszczane są w zlokalizowanej na terenie zakładu podczyszczalni ścieków, a następnie odprowadzane wraz ze ściekami socjalno-bytowymi do gminnej kanalizacji sanitarnej. Mondelez Polska Production Sp. z o.o. uzyskała decyzję Starosty Poznańskiego o sygn. WŚ.6341.3.22.2014.XXIV z 07.11.2014 r., będącą pozwoleniem wodnoprawnym na odprowadzanie ścieków przemysłowych, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 w pozwoleniu zintegrowanym określono ilość, stan i skład ścieków przemysłowych.

Wnioskodawca dokonał także porównania przedmiotowej instalacji z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT), na podstawie Dokumentu referencyjnego na temat najlepszych dostępnych technik w przemyśle spożywczym. Z przedstawionej dokumentacji wynika, że przedmiotowa instalacja spełnia warunki dotrzymywania standardów jakości środowiska, a także wymagania wynikające z najlepszych dostępnych technik (BAT).

W celu weryfikacji przedstawionych we wniosku informacji o instalacji i rozwiązaniach dotyczących m. in. emisji do powietrza, gospodarowania odpadami, gospodarki wodno-ściekowej, emisji hałasu, pracownicy Wydziału Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa Starostwa Powiatowego w Poznaniu przeprowadzili 11.02.2016 r. oględziny na terenie zakładu w Jankowicach przy ul. Poznańskiej 50. W trakcie oględzin przedstawiciele prowadzącego instalację zobowiązali się do przedstawienia dodatkowych wyjaśnień. Wyjaśnienia zostały złożone w Starostwie Powiatowym w Poznaniu 23.02.2016 r.

W decyzji organ wprowadził zapisy dotyczące wymagań zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania. W pozwoleniu zintegrowanym określono również sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii, sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii. We wniosku prowadzący instalację odniósł się do możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko. Z uwagi na lokalizację zakładu i znaczne oddalenie od granic kraju nie przewiduje się takiego wpływu instalacji.

Starosta Poznański zawiadomił 18.04.2016 r. stroną postępowania o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz możliwości zgłoszenia wniosków, na podstawie art. 10 Kodeksu postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 poz. 23).

Zgodnie z art. 193 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska pozwolenie na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza i pozwolenie na wytwarzanie odpadów wygasają w części dotyczącej instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego z chwilą upływu terminu, w którym prowadzący instalację powinien uzyskać pozwolenie zintegrowane.

Zgodnie z obowiązującymi przepisami w decyzji wskazano, że pozwolenie wydane jest na czas nieoznaczony.

Biorąc powyższe pod uwagę zdecydowano jak w osnowie.

Pouczenie. Od decyzji służy prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego, za pośrednictwem Starosty Poznańskiego, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

z up. Starosty Poznańskiego
Anna Orczewska
Z-ca Dyrektora Wydziału Ochrony Środowiska
Rolnictwa i Leśnictwa

Strony postępowania:

1. Pani Tatiana Opoń
Mondelez Polska Production Sp. z o.o.
Fabryka Czekolady w Jankowicach
ul. Poznańska 50
62-080 Tarnowo Podgórne
(pełnomocnik strony)

Do wiadomości:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań
2. Ministerstwo Środowiska – za pomocą
środków komunikacji elektronicznej
3. Marszałek Województwa Wielkopolskiego
Departament Środowiska
Al. Niepodległości 34, Poznań
- 4 i 5. a/a

Sprawę prowadzi:
Dominik Olejniczak
Kierownik Referatu
tel. 61-8410-541

Opłatę skarbową w wysokości **2011,00 zł** za wydanie pozwolenia zintegrowanego uiszczono 18.08.2015 r., na rachunek bankowy Miasta Poznań Oddział Pozostałych Dochodów Podatkowych i Niepodatkowych 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763 PKO BP. Dowód zapłaty dołączono do akt sprawy

Opłatę skarbową w wysokości **17,00 zł** za złożenie dokumentu stwierdzającego udzielenie pełnomocnictwa uiszczono 25.09.2015 r. w kasie Starostwa Powiatowego w Poznaniu Nr pokwitowania KP/9915/OS_1/2015. Dowód zapłaty dołączono do akt sprawy

Starosta Poznański

ul. Jackowskiego 18
60-509 Poznań

Poznań, dnia

WŚ.6222.21.2015.XIV

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art.183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202 , art. 211, art. 224, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2013 r. poz. 1232 ze zm.)

na wniosek **Mondelez Polska Production Sp. z o.o. ul. Domaniewska 49, 02-672 Warszawa**

Starosta

I. Udziela podmiotowi Mondelez Polska Production Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością ul. Domaniewska 49, 02-672 Warszawa, NIP: 1070003926, REGON: 010599348, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego, zlokalizowanej na terenie Fabryki Czekolady w Jankowicach, przy ul. Poznańskiej (dz. o nr ew. 276/4, 277/4, 278/4, 279/6 i 279/7), na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

II. Określa

Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom oraz rodzaj prowadzonej działalności.

<i>Nazwa instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego</i>	<i>Rodzaj instalacji */</i>	<i>Parametry instalacji eksploatowanej na terenie zakładu w Jankowicach przy ul. Poznańskiej 50</i>
Instalacja do produkcji wyrobów czekoladowych	Instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad 75 ton, jeżeli A wynosi nie mniej niż 10, gdzie „A” oznacza zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym- pkt 6 ppkt 5 lit c	Zdolność produkcyjna – 174 Mg/dobę, gdzie A określono na poziomie > 10%

*/ zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169).

W zakładzie prowadzonym przez Mondelez Polska Production Sp. z o.o. prowadzona jest działalność polegająca na produkcji wyrobów czekoladowych. Proces produkcyjny obejmuje następujące etapy: przygotowanie masy, przygotowanie nadzienia, formowanie wyrobu, pakowanie. Surowcem wyjściowym do produkcji czekolady jest dostarczana od dostawców zewnętrznych masa czekoladowa lub surowce sypkie (mleko w proszku, cukier) oraz tłuszcz i miazga kakaowa, będące głównymi składnikami masy. Mleko w proszku i cukier pobierane są automatycznie ze silosów i transportowane przez wagę do zbiorników pośrednich, a następnie do miksera. W mikserze odbywa się mieszanie składników z tłuszczem. Przygotowana masa poddawana jest rozwałcowywaniu celem ujednoczenia struktury. W kolejnym etapie procesu produkcyjnego dodawana jest lecytyna, a następnie gotowa masa kierowana jest na poszczególne linie produkcyjne. Odrębnym procesem jest przygotowywanie nadzienia z tłuszczu roślinnych, aromatów i cukru inwertowanego. Formowanie wyrobów czekoladowych odbywa się na liniach technologicznych. Gotowe czekolady i batony trafiają na pas transportowy, a następnie kierowane do maszyn pakujących. Po zapakowaniu produkty trafiają do magazynu wyrobów gotowych. Woda na potrzeby instalacji IPPC pobierana jest z sieci wodociągowej. Na terenie zakładu Mondelez Polska Production Sp. z o.o. wytwarzane są ścieki przemysłowe, powstające w związku z koniecznością mycia urządzeń i hal produkcyjnych. Ścieki oczyszczane są w zakładowej podczyszczalni ścieków, a następnie odprowadzane wraz z ściekami socjalno-bytowymi do sieci kanalizacji sanitarnej.

Podstawowymi surowcami i paliwami wykorzystywanymi w procesie produkcyjnym są:

<i>L.p.</i>	<i>Materiał/Surowiec</i>	<i>Jednostka</i>	<i>Zużycie roczne</i>
1.	Mleko w proszku	Mg	4320
2.	Cukier	Mg	12120
3.	Aromaty	Mg	232
4.	Energia elektryczna	MWh	27500
5.	Woda	m ³	25400
6.	Gaz ziemny	m ³	1200000

Instalacja IPPC, wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego składa się z następujących urządzeń:

- zespół silosów magazynowych,
- wagi,
- miksery do mieszania składników,
- zbiorniki pośrednie surowców,
- zbiorniki produkcyjne,
- pięć linii technologicznych,
- maszyny pakujące.

Ponadto częścią instalacji jest zakładowa podczyszczalnia ścieków do oczyszczania ścieków przemysłowych z instalacji IPPC, która składa się z następujących elementów:

- pompownia ścieków o pojemności czynnej 1 m³,
- zbiornik retencyjny o pojemności całkowitej 45 m³,
- flokulator,
- zgarniacz osadu wyflotowanego,
- zbiornik osadu o pojemności całkowitej 20 m³.

III. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

1. Rodzaje i ilości gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza.

1.1 Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza

Źródło emisji	Symbol	Wysokość [m]	Średnica wewnętrzna [m]	Czas pracy [h/rok]
Zbiornik magazynowy cukru nr 1 – objętość 50 m ³	SO1	14,5	0,80	342
Zbiornik magazynowy cukru nr 2 – objętość 48 m ³	SO2	11,3	0,80	342
Zbiornik magazynowy mleka nr 3 – objętość 50 m ³	SO3	14,7	0,80	70

1.2 Rodzaje oraz ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla instalacji, dla których określono standardy emisyjne

Źródło emisji	Symbol emitora	Rodzaj zanieczyszczeń	Dopuszczalna emisja kg/h	Urządzenia do redukcji zanieczyszczeń
Zbiornik magazynowy cukru nr 1 – objętość 50 m ³	SO1	Pył ogółem (w tym pył PM10 i PM2,5)	0,0091	Filtr tkaninowy
Zbiornik magazynowy cukru nr 2 – objętość 48 m ³	SO2	Pył ogółem (w tym pył PM10 i PM2,5)	0,00864	Filtr tkaninowy
Zbiornik magazynowy mleka nr 3 – objętość 50 m ³	SO3	Pył ogółem (w tym pył PM10 i PM2,5)	0,0091	Filtr tkaninowy

1.3 Łączna roczna emisja gazów i pyłów dla całej instalacji

Rodzaj zanieczyszczenia	Dopuszczalna emisja (Mg/rok)
Pył ogółem (w tym pył zawieszony PM10 i PM2,5)	0,00670

2. Warunki wytwarzania i sposoby postępowania w zakresie gospodarowania odpadami.

2.1 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

LP.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość (Mg/rok)
odpady niebezpieczne				
1	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	08 03 12*	Odpad stanowią tusze do drukarek i odpady z mycia drukarek używanych na	0,30

			liniach produkcyjnych do nadruku na opakowaniach batoników i czekolad; odpad składa się m.in. z : butan-2-on, 2-metylo-propan-2-ol, etanol, PP, PVC; Właściwości: - drażniące, - toksyczne, - uczulające, - ekotoksyczne	
2	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	Odpad w postaci zużytych olei przekładniowych i hydraulicznych, powstający podczas prac obsługowych w warsztacie, jak i przy wymianie bezpośrednio z maszyn produkcyjnych; Właściwości: - drażniące, - toksyczne, - rakotwórcze, - uczulające, - ekotoksyczne	1,50
3	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Odpad stanowią opakowania po olejkach i aromatach; odpady zawierać będą m.in.: kwas octowy, kwas mrówkowy, aldehyd octowy, octan etylu, benzenaldehydu, heksan 1-ol, 2-furaldehyd, wanilina, kwas masłowy oraz polipropylen Właściwości: - drażniące, - toksyczne, - uczulające, - ekotoksyczne	3,00
4	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Odpad stanowią elementy maszyn z linii produkcyjnych w postaci pulpitów sterowniczych, czujników metali, itp.; odpad składa się z aluminium, PVC, poliamidu, stali nierdzewnej, niklu, chromu; Właściwości: - drażniące, - toksyczne, - uczulające, - ekotoksyczne	0,50
odpady inne niż niebezpieczne				
1	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 03 05	Odpad w postaci białek, tłuszczów, cukrów i kakao – osad powstający w podczyszczalni w procesie podczyszczania ścieków; Odpad półpłynny	400,00
2	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	02 06 01	Odpad w postaci uszkodzonych i niepełnowartościowych zapakowanych surowców i towarów gotowych; odpad składa się z cukru, tłuszczu, kakao, białka, opakowanie towaru: papier, folia metalizowana; Odpad stały	80,00

3	Inne niewymienione odpady	02 03 99	Odpady w postaci kakao, cukrów, białek oraz wyrobów czekolady, powstające na liniach produkcyjnych i w laboratorium; Odpad stały	400,00
4	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpad stanowią worki papierowe, kartony, przekładki, etykiety; Odpad stały	400,00
5	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Odpad stanowią worki, folia ochronna, palety, taśmy, wiadra; Odpad stały	200,00
6	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	Odpad stanowią folia metalizowana do owijania produktów, worki po produktach mlecznych, bandownice; Odpad stały	300,00
7	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	Odpad z tworzywa sztucznego powstający na liniach produkcyjnych – zniszczone formy; Odpad stały	50,00

- Kody odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów. (Dz. U. z 2014r poz. 1923),

- * przy kodzie odpadu oznacza odpad niebezpieczny.

2.2. Sposoby gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposoby magazynowania odpadów na terenie zakładu Mondelez Polska Production Sp. z o.o. Fabryka Czekolady w Jankowicach, ul. Poznańska 50, Tarnowo Podgórne

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Dalsze postępowanie z odpadami
odpady niebezpieczne			
Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	08 03 12*	w magazynie odpadów niebezpiecznych, w szczelnym zamykanym pojemniku	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionemu podmiotowi, transport wykonywany będzie przez uprawniony podmiot
Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	w pojemniku dostarczonym przez odbiorcę ustawionym na kuwecie chroniącej i wylapującej ewentualne wycieki, zlokalizowanej w zamkniętym magazynie odpadów niebezpiecznych	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionemu podmiotowi, transport wykonywany będzie przez uprawniony podmiot
Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	w zamykanych kontenerach zlokalizowanych w specjalnie wydzielonych miejscach na utwardzonym placu zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich. Odpad czasowo magazynowany w pomieszczeniu myjni, znajdującej się na terenie hali produkcyjnej, w specjalnych kontenerach	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionemu podmiotowi, transport wykonywany będzie przez uprawniony podmiot

Zużyte urządzenia zawierające substancje niebezpieczne elementy inne iż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	w opisanych koszach w magazynie odpadów niebezpiecznych	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionemu podmiotowi, transport wykonywany będzie przez uprawniony podmiot
odpady inne niż niebezpieczne			
Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 03 05	Podziemny, szczelny, żelbetowy zbiornik, zlokalizowany pod budynkiem podczyszczalni	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionemu podmiotowi, transport wykonywany będzie przez uprawniony podmiot
Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	02 06 01	w kontenerze znajdującym się w wydzielonym miejscu na terenie hali, w miejscu niedostępnym dla osób trzecich	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionemu podmiotowi, transport wykonywany będzie przez uprawniony podmiot
Inne niewymienione odpady	02 03 99	w kontenerze znajdującym się w wydzielonym miejscu na terenie hali, w miejscu niedostępnym dla osób trzecich	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionemu podmiotowi, transport wykonywany będzie przez uprawniony podmiot
Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpad powstaje przy liniach produkcyjnych oraz w magazynie, odkładany do opisanych koszy, po zakończeniu zmiany wywożony do opisanych kontenerów na zewnątrz zakładu. Kontenery ustawione będą na utwardzonym placu znajdowały się w miejscu niedostępnym dla osób trzecich	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionemu podmiotowi, transport wykonywany będzie przez uprawniony podmiot
Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Odpad powstaje przy liniach produkcyjnych, w kuchni karmelowej i magazynie, odkładany do opisanych koszy, po zakończeniu zmiany wywożony do opisanych kontenerów na zewnątrz. Kontenery będą znajdowały się na utwardzonym placu, w miejscu niedostępnym dla osób trzecich	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionemu podmiotowi, transport wykonywany będzie przez uprawniony podmiot
Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	w metalowych kontenerach znajdujących się w wydzielonym miejscu na utwardzonym placu; odpad jest zabezpieczony przed dostępem osób trzecich	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionemu podmiotowi, transport wykonywany będzie przez uprawniony podmiot
Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	w hali produkcyjnej w pojemniku oraz na utwardzonym placu w zamykanym pojemniku lub zafoliowanym koszu	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionemu podmiotowi, transport wykonywany będzie przez uprawniony podmiot

- odpady będą magazynowane w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu przy ul. Poznańskiej 50 w Jankowicach, do którego Mondelez Production Sp. z o.o. posiada tytuł prawny;
- odpady będą magazynowane selektywnie w szczelnych, wytrzymałych pojemnikach dobranych odpowiednio do rodzaju, właściwości i gabarytów danego rodzaju odpadów, odpornych na działanie składników odpadów, opisanych kodem odpadu zgodnie z ich przeznaczeniem;

- sposób magazynowania odpadów musi zabezpieczać: przed mieszaniem się odpadów różnego rodzaju, rozprzestrzenianiem się odpadów oraz wnikaniem zanieczyszczeń z odpadów do środowiska;
- wszelkie działania związane z gospodarowaniem odpadami będą prowadzone z zachowaniem obowiązujących przepisów bhp, przeciwpożarowych oraz ochrony środowiska;
- czas magazynowania odpadów będzie ograniczony do minimum i nie będzie przekraczał okresu jednego roku.

2.3 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- wykonywanie przeglądów technicznych i modernizacji wykorzystywanych maszyn;
- stosowanie materiałów o wysokiej jakości i trwałości;
- prowadzenie szkoleń dla pracowników w zakresie prawidłowej gospodarki odpadami, używanymi materiałami oraz prowadzenia ewidencji odpadów;
- kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, w sposób umożliwiający monitorowanie rodzajów i ilości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji jak i odpadów wytwarzanych poza instalacją;
- prowadzenie racjonalnej gospodarki środkami używanymi przez pracowników;
- magazynowanie odpadów w miejscach wyznaczonych, chronionych przed dostępem osób postronnych i zabezpieczonych przed ewentualnym skażeniem gleb i wód gruntowych spowodowanych wyciekiem, rozlewem i przedostaniem się odpadów do środowiska;
- prowadzenie selektywnej zbiórki odpadów oraz gromadzenie ich w specjalistycznych pojemnikach;
- regularne przekazywanie odpadów uprawnionym podmiotom, w celu dalszego zagospodarowania.

3. Wielkość emisji hałasu w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

3.1 *Dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem, zlokalizowanym w Jankowicach przy ul. Poznańskiej 50, gm. Tarnowo Podgórne, w odniesieniu do położonych w kierunku północnym terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, na które zakład oddziałuje, w następującej wysokości:*

- równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (od godz. 6.00 do 22.00) $L_{AeqD} - 50$ dB
- równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (od godz. 22.00 do 6.00) $L_{AeqN} - 40$ dB

3.2 Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby

L.p.	Kod źródła	Opis źródła	Czas pracy źródeł hałasu (godz.)	
			pora dnia	pora nocy
1.	CK1	Centrala klimatyzacyjna	16	8
2.	CK2	Centrala klimatyzacyjna	16	8

3.	CK3	Centrala klimatyzacyjna	16	8
4.	AC1	Agregat chłodniczy	16	8
5.	AC2	Agregat chłodniczy	16	8
6.	W1	Wentylator wyciągowy	16	8
7.	W2	Wentylator wyciągowy	16	8
8.	W3	Wentylator wyciągowy	16	8
9.	W4	Wentylator dachowy	16	8
10.	W5	Wentylator dachowy	16	8
11.	W6	Wentylator dachowy	16	8
12.	W7	Wentylator dachowy	16	8
13.	W8	Wentylator dachowy	16	8
14.	CP	Czerpnia powietrza	16	8
15.	CH1	Chiller; agregat wody lodowej	10	5
16.	CH2	Chiller; agregat wody lodowej	10	5
17.	CH3	Chiller; agregat wody lodowej	10	5
18.	CH4	Chiller; agregat wody lodowej	10	5
19.	CH5	Chiller; agregat wody lodowej	10	5
20.	CH6	Chiller; agregat wody lodowej	10	5
21.	CH7	Chiller; agregat wody lodowej	10	5
22.	CH8	Chiller; agregat wody lodowej	10	5
23.	CH9	Chiller; agregat wody lodowej	10	5

4. Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji:

$$Q_{\max/\text{rok}} = 25\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

5. Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych

Ścieki przemysłowe powstające w związku z eksploatacją instalacji po podczyszczeniu w podczyszczalni ścieków wprowadzane są do istniejącej kanalizacji sanitarnej zlokalizowanej na dz. o nr ew. 276/1 (ilości i parametry jakościowe ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innego podmiotu zgodnie z sektorowym pozwoleniem wodnoprawnym).

Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych:

$$Q_{\max/h} = 4,0 \text{ m}^3/h$$

$$Q_{\text{śr./d}} = 68,0 \text{ m}^3/d$$

$$Q_{\max/\text{rok}} = 25\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

L.p.	Nazwa Wskaźnika	Jednostka	Najwyższa dopuszczalna wartość
1	Azot amonowy	mg N _{NH4} /l	100
2	Fosfor ogólny	mgP/l	10
3	Azot azotynowy	mgN _{NO2} /l	10
4	Fluorki	mgF/l	20

6. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, pomiary i ewidencjonowanie wielkości emisji:

6.1 Monitoring gospodarki odpadami:

- prowadzenie ewidencji ilościowej i jakościowej odpadów zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.

6.2 Monitoring hałasu:

- prowadzenie okresowych pomiarów hałasu i przekazywanie ich właściwym organom zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

7. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:

- stosowanie wymagań określonych w dokumentach referencyjnych dotyczących najlepszych dostępnych technik,
- utrzymywanie zintegrowanego Systemu Zarządzania Bezpieczeństwem i Środowiskiem i realizowanie procedur właściwego nadzoru nad stanem technicznym eksploatowanych urządzeń,
- wykorzystanie nowoczesnych rozwiązań technicznych w zakresie procesu produkcyjnego, rozwiązań wentylacyjnych, grzewczych i chłodniczych,
- zastosowanie wysokosprawnych filtrów na silosach materiałów sypkich i stały nadzór techniczny nad ich funkcjonowaniem,
- stosowanie zabezpieczeń w miejscach magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz w miejscach magazynowania preparatów do mycia i podczyszczania ścieków,
- prowadzenie stałej kontroli wytwarzanych odpadów,
- wyeliminowanie dostaw surowców sypkich i załadunku silosów w porze nocnej,
- częściowe zawracanie do produkcji wyrobów niespełniających wymogów dla produktu gotowego
- zapewnienie regularnej i skutecznej konserwacji urządzeń w celu ograniczenia zużycia energii, ilości powstających odpadów i emisji hałasu.

8. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania:

- przechowywanie substancji mogących spowodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych na szczelnym podłożu i w szczelnych pojemnikach,
 - codzienny monitoring miejsc przechowywania substancji mogących spowodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych przez pracownika zakładu i dokumentowanie tych czynności.
- Warunki magazynowania odpadów zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntów określono w pkt III.2.2 pozwolenia.

9. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Nie przewiduje się transgranicznego oddziaływania zakładu na środowisko z uwagi na lokalizację zakładu i znaczne oddalenie od granic kraju.

10. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii:

- utrzymywanie w zakładzie systemu Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy oraz systemu Zarządzania Bezpieczeństwem i Środowiskiem, co wiąże się z koniecznością realizowania, między innymi, procedur właściwego nadzoru nad stanem technicznym eksploatowanych urządzeń,

- magazynowanie substancji chemicznych w sposób uniemożliwiający ich przenikanie do środowiska,
- utrzymanie procedur dotyczących bezpieczeństwa i postępowania w sytuacjach awaryjnych, w tym procedury „Postępowanie w sytuacjach wyjątkowych zagrożeń. Gotowość i reagowanie na poważne awarie” zawierające plan postępowania na wypadek wycieku substancji,
- uruchamianie systemu sygnalizatorów dźwiękowych w przypadku awarii.

11. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji:

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji przygotowany zostanie plan likwidacji i rozbiórki obiektów i urządzeń wchodzących w skład instalacji.

Powstałe w trakcie prac rozbiórkowych odpady zaliczane głównie do grupy 17 przekazane zostaną do uprawnionego odbiorcy w pierwszej kolejności do odzysku, a jeśli będzie to niemożliwe do unieszkodliwienia. Likwidację instalacji należy przeprowadzić zgodnie z przepisami prawa budowlanego, wymogami wynikającymi z przepisów z zakresu ochrony środowiska – szczególnie z zakresu gospodarki odpadami, a także zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy.

12. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

- wytwarzanie ciepła technologicznego we własnej kotłowni o wysokiej sprawności, opalanej gazem ziemnym,
- regulacja pracy układu wentylacyjnego w zależności od ilości pracujących źródeł,
- regularna i skuteczna konserwacja urządzeń,
- kontrola zużycia energii na podstawie faktur oraz analiz wielkości produkcji w odniesieniu do zużytej energii.

13. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu:

- zakres, sposób i termin przekazywania informacji dotyczących monitorowania wielkości emisji określony został w punkcie 6.2 decyzji.

IV. Zobowiązuje prowadzącego instalację do:

1. prowadzenia wszystkich procesów na terenie zakładu przy sprawnie działających urządzeniach wyciągowych;
2. przechowywania przez min. 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, w którym wykorzystano surowce i materiały, dokumentacji potwierdzającej ich rodzaj oraz użytą ilość.

V. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Mondelez Polska Production Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, wnioskiem z 30.09.2015 r., za pośrednictwem pełnomocnika pani Tatiany Opoń, wystąpiła do Starosty Poznańskiego o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa wyrobów czekoladowych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego, eksploatowanej na terenie zakładu w Jankowicach, przy ul. Poznańskiej 50, gm. Tarnowo Podgórne.

Na terenie zakładu w Jankowicach eksploatowana jest instalacja do produkcji wyrobów czekoladowych o maksymalnej dobowej zdolności produkcyjnej 174 Mg/dobę. W związku z powyższym instalacja zalicza się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionych w ust. 6 pkt 5c załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) i opisanych jako instalacje do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej ponad 75 ton, jeżeli A wynosi nie mniej niż 10, gdzie „A” oznacza zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym .

Na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji jest starosta, gdyż przedmiotowa instalacja nie należy do przedsięwzięć zlokalizowanych na terenach zamkniętych oraz takich, o których mowa w art. 378 ust. 2 a tej ustawy, tj.:

1) przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko,

2) przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt. 1.

Podstawą do wydania niniejszej decyzji jest wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego złożony w Starostwie Powiatowym w Poznaniu 02.10.2015 r. przez Mondelez Polska Production Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie. Do wniosku dołączono dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej. Starosta Poznański wezwał 09.10.2015 r. prowadzącego instalację do złożenia uzupełnienia braków formalnych wniosku. Mondelez Polska Production Sp. z o.o. 19.10.2015 r. przedłożyła w wyznaczonym terminie uzupełnienie. Zawiadomieniem z 21.10.2015 r. Starosta Poznański poinformował stronę postępowania o wszczęciu postępowania administracyjnego w przedmiocie wydania pozwolenia zintegrowanego.

Starosta Poznański przekazał zapis wniosku w postaci elektronicznej, za pomocą środków komunikacji elektronicznej do Ministerstwa Środowiska, zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska, na zasadach określonych w ustawie 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 ze zm.), Starosta Poznański w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, podał do publicznej wiadomości – poprzez ogłoszenie w sposób zwyczajowo przyjęty w Jankowicach, obwieszczenie na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Tarnowo Podgórne oraz na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Starostwa Powiatowego w Poznaniu – informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości składania uwag i wniosków w tej sprawie w określonym terminie. We wskazanym terminie do Starostwa nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

Ponadto Starosta Poznański wezwał wnioskodawcę o dodatkowe wyjaśnienia pismami z 28.10.2015 r., i 03.03.2016 r. Prowadzący instalację przedłożył dodatkowe wyjaśnienia 23.11.2015 r., 23.02.2015 r. i 21.03.2016 r.

Mondelez Polska Production Sp. z o. o. wystąpiła z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego, gdyż instalacja eksploatowana w Jankowicach objęta została obowiązkiem uzyskania tego rodzaju pozwolenia. Technologia wykorzystywana w zakładzie w Jankowicach służy do produkcji wyrobów czekoladowych z mleka w proszku, cukru, tłuszczu i miazgi kakaowej lub z gotowej masy

czekoladowej wyprodukowanej u innego wytwórcy. W zakładzie wytwarzane są na dwóch liniach technologicznych czekolady pełne, nadziewane i aerowane oraz czekolady z dodatkami, na kolejnej linii produkuje się batoniki nadziewane. Na terenie zakładu znajduje się ponadto linia do produkcji kulek pełnych i z dodatkami oraz linia do produkcji wyłącznie czekolad pełnych i z dodatkami.

Wnioskodawca nie przewiduje pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. Analizowana instalacja nie wymaga specjalnej fazy rozruchu bądź wyłączenia, które wiązałyby się z emisją inną niż w warunkach normalnej pracy.

W przedstawionym wniosku oraz złożonych do wniosku uzupełnieniach przeanalizowano oddziaływanie instalacji na poszczególne elementy środowiska.

Eksploatacja instalacji na terenie zakładu w Jankowicach powoduje wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza. Źródłami emisji zorganizowanej, eksploatowanymi na terenie są zbiorniki na materiały sypkie oraz źródła energetycznego spalania paliw i instalacja do spawania. Instalacja energetyczna i do spawania podlegają zgłoszeniu organowi środowiska. Mieszanie poszczególnych składników masy oraz nadzień przebiega w warunkach mokrych i nie stanowi źródła emisji substancji do powietrza. Silosy magazynowe są źródłem emisji pyłów podczas zasypu nowo dostarczaną partią surowca. Zawory odpowietrzające silosów zaopatrzone są w filtry tkaninowe, które zapewniają stężenie pyłu za filtrem nie większe niż 20 mg/Nm^3 . Zanieczyszczenia pyłowe kierowane są do powietrza trzema emitorami. We wniosku na podstawie przedstawionych parametrów emitorów i wielkości emisji przeprowadzono symulacje rozkładu przestrzennego stężeń zanieczyszczeń. W obliczeniach uwzględniono zorganizowane źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji IPPC, a analizą objęto emisję pyłu, także ze źródeł energetycznych. We wniosku przedstawiono wyniki obliczeń stanu jakości powietrza wraz z graficznym przedstawieniem tych wyników. Na podstawie przeprowadzonej analizy i obliczeń nie stwierdzono żadnych przekroczeń wartości stężeń jednogodzinnych i średniorocznych, określonych w obowiązujących przepisach. W pozwoleniu zintegrowanym określono charakterystykę miejsc wprowadzania pyłów do powietrza oraz wielkość emisji pyłu dla poszczególnych źródeł w kg/h i w Mg/rok dla całej instalacji.

W wyniku eksploatacji instalacji wytwarzane będą odpady niebezpieczne w ilości 5,3 Mg na rok i odpady inne niż niebezpieczne w ilości 1830 Mg na rok. We wniosku przedstawiono rodzaje i ilości poszczególnych odpadów przewidzianych do wytworzenia, sposób magazynowania odpadów, skład chemiczny i właściwości oraz dalsze postępowanie z odpadami. Z opisanego sposobu magazynowania wynika, że odpady magazynowane będą w sposób zabezpieczający przed ich rozprzestrzenianiem się, przed przenikaniem zanieczyszczeń z odpadów do środowiska oraz w sposób zabezpieczający przed dostępem osób trzecich. Prowadzona szczegółowa gospodarka magazynowa oraz selektywna zbiórka odpadów pozwoli na dokładne ewidencjonowanie wszystkich odpadów. Wytwarzane odpady przekazywane będą do dalszego zagospodarowania podmiotom uprawnionym w tym zakresie. W toku postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego nastąpiła ponowna weryfikacja rodzajów i ilości odpadów oraz sposobu ich magazynowania, co zostało przedstawione w kolejnych wyjaśnieniach do wniosku, złożonych 23.11.2015 r., 23.02.2016 r. i 21.03.2016 r. oraz podczas oględzin przeprowadzonych 11.02.2016 r. W pozwoleniu, zgodnie z art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, określono rodzaje oraz ilości wytwarzanych w ciągu roku odpadów, skład chemiczny i właściwości, miejsca i sposób magazynowania, proponowane zagospodarowanie odpadów oraz sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko. We wniosku oraz decyzji uwzględniono wyłącznie odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji. Przedstawiony we wniosku i uzupełnieniach sposób postępowania z odpadami nie spowoduje negatywnego oddziaływania na środowisko.

We wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego przeanalizowano wpływ instalacji na środowisko akustyczne terenów podlegających ochronie przed hałasem. W obliczeniach emisji hałasu uwzględniono instalację IPPC, ale także pozostałe urządzenia znajdujące się na terenie zakładu oraz źródła mobilne, poruszające się po terenie zakładu. Najbliższe tereny podlegające przepisom ochrony przed hałasem, oddzielone od zakładu drogą krajową, znajdują się w kierunku północnym

i kwalifikują się do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej. Jak wynika z wniosku oraz przeprowadzonej analizy wpływu zakładu na stan klimatu akustycznego, eksploatacja instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. W pozwoleniu zintegrowanym, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy Prawo ochrony środowiska, ustalono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem w odniesieniu do terenów podlegających ochronie przed hałasem oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby. Starosta Poznański nie zawarł w pozwoleniu zapisów dotyczących lokalizacji punktów pomiarowych, gdyż punkty pomiarowe należy każdorazowo, przy wykonywaniu pomiarów, lokalizować tak aby spełniały warunki wynikające z metodyki referencyjnej opisanej w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542).

Woda na potrzeby instalacji do produkcji czekolady pobierana jest wyłącznie z sieci wodociągowej. W pozwoleniu określono ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji w m³/rok.

Na terenie zakładu Mondelez Polska Production Sp. z o.o. Oddział w Jankowicach powstają ścieki przemysłowe w związku z koniecznością mycia urządzeń produkcyjnych i hal produkcyjnych. Ścieki oczyszczane są w zlokalizowanej na terenie zakładu podczyszczalni ścieków, a następnie odprowadzane wraz ze ściekami socjalno-bytowymi do gminnej kanalizacji sanitarnej. Mondelez Polska Production Sp. z o.o. uzyskała decyzję Starosty Poznańskiego o sygn. WŚ.6341.3.22.2014.XXIV z 07.11.2014 r., będącą pozwoleniem wodnoprawnym na odprowadzanie ścieków przemysłowych, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 w pozwoleniu zintegrowanym określono ilość, stan i skład ścieków przemysłowych.

Wnioskodawca dokonał także porównania przedmiotowej instalacji z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT), na podstawie Dokumentu referencyjnego na temat najlepszych dostępnych technik w przemyśle spożywczym. Z przedstawionej dokumentacji wynika, że przedmiotowa instalacja spełnia warunki dotrzymywania standardów jakości środowiska, a także wymagania wynikające z najlepszych dostępnych technik (BAT).

W celu weryfikacji przedstawionych we wniosku informacji o instalacji i rozwiązaniach dotyczących m. in. emisji do powietrza, gospodarowania odpadami, gospodarki wodno-ściekowej, emisji hałasu, pracownicy Wydziału Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa Starostwa Powiatowego w Poznaniu przeprowadzili 11.02.2016 r. oględziny na terenie zakładu w Jankowicach przy ul. Poznańskiej 50. W trakcie oględzin przedstawiciele prowadzącego instalację zobowiązali się do przedstawienia dodatkowych wyjaśnień. Wyjaśnienia zostały złożone w Starostwie Powiatowym w Poznaniu 23.02.2016 r.

W decyzji organ wprowadził zapisy dotyczące wymagań zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania. W pozwoleniu zintegrowanym określono również sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii, sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii. We wniosku prowadzący instalację odniósł się do możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko. Z uwagi na lokalizację zakładu i znaczne oddalenie od granic kraju nie przewiduje się takiego wpływu instalacji.

Starosta Poznański zawiadomił 18.04.2016 r. stronę postępowania o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz możliwości zgłoszenia wniosków, na podstawie art. 10 Kodeksu postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 poz. 23).

Zgodnie z art. 193 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska pozwolenie na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza i pozwolenie na wytwarzanie odpadów wygasają w części dotyczącej instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego z chwilą upływu terminu, w którym prowadzący instalację powinien uzyskać pozwolenie zintegrowane.

Zgodnie z obowiązującymi przepisami w decyzji wskazano, że pozwolenie wydane jest na czas nieoznaczony.

Biorąc powyższe pod uwagę zdecydowano jak w osnowie.

Pouczenie. Od decyzji służy prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego, za pośrednictwem Starosty Poznańskiego, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

z up. Starosty Poznańskiego
Anna Orczewska
Z-ca Dyrektora Wydziału Ochrony Środowiska
Rolnictwa i Leśnictwa

Strony postępowania:

1. Pani Tatiana Opoń
Mondelez Polska Production Sp. z o.o.
Fabryka Czekolady w Jankowicach
ul. Poznańska 50
62-080 Tarnowo Podgórne
(pełnomocnik strony)

Do wiadomości:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań
2. Ministerstwo Środowiska – za pomocą
środków komunikacji elektronicznej
3. Marszałek Województwa Wielkopolskiego
Departament Środowiska
Al. Niepodległości 34, Poznań
- 4 i 5. a/a

Sprawę prowadzi:
Dominik Olejniczak
Kierownik Referatu
tel. 61-8410-541

Opłatę skarbową w wysokości **2011,00 zł** za wydanie pozwolenia zintegrowanego uiszczono 18.08.2015 r., na rachunek bankowy Miasta Poznań Oddział Pozostałych Dochodów Podatkowych i Niepodatkowych 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763 PKO BP. Dowód zapłaty dołączono do akt sprawy

Opłatę skarbową w wysokości **17,00 zł** za złożenie dokumentu stwierdzającego udzielenie pełnomocnictwa uiszczono 25.09.2015 r. w kasie Starostwa Powiatowego w Poznaniu Nr pokwitowania KP/9915/OS_1/2015. Dowód zapłaty dołączono do akt sprawy