

DECYZJA

Na podstawie:

- art.185 ust.1a, art. 192, art.202 ust.1 i ust.6, art.211 ust.1 , art.214 ust.5, art.215 ust.5 , art. 376 pkt 2, art. 378 ust. 1 - ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. – Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. z 2021r. poz. 1973),
- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks Postępowania Administracyjnego /t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 735, z późn. zm./,

po rozpatrzeniu wniosku DREHER POLAND Sp. z o.o. Al. Jerozolimskie 123a 02-017 Warszawa w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji soków owocowych w tym soków zagęszczonych – koncentratów w zakładzie produkcyjnym zlokalizowanym przy ul. Krakowskiej 126 w Koprzywnicy , 27-660 Koprzywnica, udzielonego decyzją Starosty Sandomierskiego znak: RO.6222.3.2018 z dnia 20.06.2018r.,-

orzekam

1. w decyzji Starosty Sandomierskiego znak: RO.6222.3.2018 z dnia 20.06.2018r. udzielającej DREHER POLAND Sp. z o.o. ul. Marynarska 11 02-674 Warszawa pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji soków owocowych w tym soków zagęszczonych – koncentratów o zdolności produkcyjnej 760 ton wyrobów gotowych (soku i koncentratu) na dobę w Zakładzie Produkcyjnym przy ul. Krakowskiej 149 27-660 Koprzywnica, wprowadza się zmiany jak niżej:

1/ Pkt II.1 otrzymuje nowe brzmienie:

„1. Charakterystyka techniczna instalacji i stosowane technologie.

II.1 Charakterystyka techniczna instalacji i stosowane technologie.

Instalacja do produkcji soku składać się będzie z :

- wywrotnica,
- myjka do owoców,
- konwejer- przenośniki,
- młynki do owoców,
- pompa do miazgi,
- prasy tłokowe,
- zbiorniki,
- pasteryzatory,
- linie wyparne – zagęszczanie,
- wirówki,
- nalewarki,
- urządzenia chłodnicze,
- instalacja do suszenia wytłoków.

Do celów produkcyjnych (podgrzanie wody w pasteryzatorze) i celów grzewczych budynków socjalnych wykorzystywane będą wytwornice pary o mocy 10 MW i 5 MW.

CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA I STOSOWANE TECHNOLOGIE:

Proces produkcyjny (technologiczny) w DREHER POLAND Sp. z o.o. przebiega następująco :

- 1) Dostawa surowców (jabłka),
- 2) Rozładunek i mycie,
- 3) Sortowanie,
- 4) Rozdrabnianie i prasowanie,
- 5) Pasteryzowanie,
- 6) Magazynowanie,
- 7) Dystrybucja ,
- 8) Produkcja suszu z wyłoków.

Dostawa podstawowych surowców:

Surowiec - jabłka dostarczane są do zakładu środkami transportu. Po zarejestrowaniu auta w systemie przyjęcia surowca, samochód podstawia się pod rampę rozładunkową.

Rozładunek i mycie:

Rozładunek surowca polega na grawitacyjnym zsypaniu owoców do betonowych silosów zabudowanych w ziemi o wielkości 6 x 10 m.

W skład układu suchego rozładunku wchodzi:

- hydrauliczna wywrotnica pojazdów (rozładunek surowca z samochodu następuje poprzez podniesienie przedniej części platformy i wysyp owoców do zasobnika),
- kabina operatora,
- sortownik rolkowy, który oddziela zanieczyszczenia takie (liście, gałęzie, piasek i kamienie),
- ukośny transporter taśmowy - pobiera surowiec z zasobnika,
- rozładunkowy transporter taśmowy – umiejscowiony nad silosami, kieruje przyjmowany surowiec do poszczególnych komór magazynu.

Jabłka powinny być składowane w niedużych przyzmacach. Producent dąży do jak najszybszego przerobu otrzymanego surowca aby nie zaczęły postępować procesy gnilne i pogorszenie się jego jakości.

Tak rozładowany surowiec, transportowany jest przy użyciu wody, kanałami podziemnymi do urządzenia myjącego.

Urządzenie myjące stanowi obieg zamknięty, a woda podczyszczana jest za pomocą filtra. Woda w układzie wymieniana jest raz na 24 godziny. Wykorzystana woda zrzucana jest do kanalizacji technologicznej.

Mycie owoców wykonywane jest dwu etapowo:

- podczas transportu wodnego z silosów, poprzez natrysk wody przed elewator pionowym transportującym owoce na taśmę inspekcyjną,
- w końcowej części taśmy lub stołu inspekcyjnego poprzez system dysz natryskowych.

Sortowanie:

Surowiec z magazynu przedprodukcyjnego trafia na dozator (tzw. sortownik). Zadaniem sortownika jest równomierne dozowanie jabłek na podajnik ślimakowy pionowy (tzw. elewator). Sortowniki są indywidualnie dopasowywane budową do wydajności elewatora i kanałów spławnych.

Transportowane przez wykonany z materiałów kwasoodpornych i tworzyw dopuszczonych do kontaktu z żywnością podajnik, jabłka trafiają na taśmę inspekcyjną lub stół rolkowy. Wyszkoleni pracownicy dokonują wówczas inspekcji i odrzucają surowiec nie spełniający wymogów.

Rozdrabnianie i tłoczenie, prasowanie:

Owoce po sortowaniu transportowane są podajnikami do młynka CM 50 firmy Bucher. Tam następuje proces rozdrabniania owoców. Wymienne lub regulowane elementy młynków jak noże, sita, walce zgniatające, umożliwiają dopasowanie do jakości surowca i uzyskanie optymalnych parametrów miazgi. Sterowanie linią krojenia zapewnia zautomatyzowany system z wizualizacją, obsługiwany poprzez panel dotykowy na szafie sterowniczej. W uzasadnionych technologicznie przypadkach miazga owocowa z młynka kierowana jest do rurowego podgrzewacza miazgi. Miazga płynie w wewnętrznej rurze modułu i jest podgrzewana przez gorącą wodę do zadanej temperatury. Następnie miazga owocowa pompowana jest do zbiorników miazgi, z których pobierana będzie do kolejnego etapu w produkcji soków- tłoczenia. Zbiorniki miazgi wykonane są ze stali nierdzewnej. Następnie przy użyciu pras tłokowych Buchera następuje proces tłoczenia miazgi.

Proces tłoczenia rozpoczyna się napełnianiem wstępnym. Miazga pompowana jest do zamkniętego cylindra, wypełniając w ten sposób przestrzeń komory ściskania. Jest to proces w pełni zautomatyzowany, dzięki samooptymalizacji układu sterowania prasy, który określa poziom wyciskania produktu na każdym etapie procesu. Po zakończeniu cyklu napełniania prasy następuje etap właściwego tłoczenia. Tłok wywiera nacisk na miazgę a sok wypływa przez elementy filtrujące do obu komór sokowych zabudowanych w płycie oporowej i płycie dociskowej. Następnie tłok cofa się przy jednoczesnych obrotach cylindra, dzięki czemu cała miazga jest dokładnie spulchniona. Faza ta powtarzana jest cyklicznie, przy czym każdorazowy posuw tłoka jest większy o kilka milimetrów od poprzedniego.

Stały obrót cylindra podczas cykli tłoczenia i rozprężania zapewnia najkorzystniejsze rozluźnienie tłoczonej miazgi, gwarantując maksymalną wydajność tłoczenia. Gdy cykl tłoczenia kończy się, następuje otwarcie płaszcza i zrzut wytlóków. Wytłoki trafiają do podajnika ślimakowego, który transportuje je do miejsca składowania. Zamknięty system gwarantuje higienę procesu bez strat soku oraz prosty i zautomatyzowany proces mycia. Wytłoczony w prasach sok splywa do zbiorników przejściowych.

Pasteryzowanie, filtrowanie i zagęszczanie:

Ze zbiorników przejściowych wytłoczony w prasach sok mętny kierowany jest na sekcję pasteryzacji. Spasteryzowanie zachodzi w temperaturze 85-95°C i ma na celu inaktywację enzymów, stabilizację mikrobiologiczną soku, skleikowanie skrobi i denaturację białek.

Ultrafiltracja

W zależności od planów produkcyjnych przepasteryzowany sok może zostać poddany procesowi filtracji za pomocą filtra UF. Klarowny sok przetransportowany zostanie do zbiorników ze stali nierdzewnej.

Linia wyparna

Przefiltrowany sok może być poddany procesowi zagęszczenia poprzez odparowanie wody na linii wyparnej. Ten sposób zagęszczenia pozwoli uzyskać produkt o gęstości ok. 1,35kg/dm³.

Proces zagęszczania polega na doprowadzeniu do kolumny grzewczej soku. Gorąca para, ogrzewa kolumnę od zewnątrz, doprowadza do wrzenia i parowania cieczy, która uchodzi do następnego poziomu koncentracji. Opary kierowane są do separatora i na końcu używane do dalszego podgrzewania. Produkt przechodzi przez kolejne etapy odparowania by uzyskać odpowiedni stopień koncentracji. O prostą i bezpieczną obsługę dba nowoczesny i intuicyjny interfejs, który w pełni automatycznie dobiera parametry pracy do cykli produkcyjnych. Zagęszczony na stacji wyparnej koncentrat jest schładzany i transportowany rurociągiem do zbiornika uśredniającego i po standaryzacji do zbiorników magazynowych.

Przepasteryzowany sok transportowany jest rurociągami do zbiorników magazynowych, gdzie przechowywany jest w temperaturze ok. 4°C. Wszystkie dane są archiwizowane zgodnie z wymaganiami kontroli produkcji, a zwłaszcza systemu HACCP.

Magazynowanie:

Nowoczesne magazyny dysponują kompletną instalacją rurociągową i układem sterowania, który umożliwia archiwizowanie informacji. Stan pracy urządzeń oraz poszczególnych systemów funkcjonujących w pomieszczeniu są wizualizowane na panelu dotykowym, dzięki czemu możliwy jest nadzór i sterowanie systemem z jednego miejsca.

W instalacjach rurociągowych stosuje panele przełączeniowe, których budowa eliminuje możliwość popełnienia błędu przez operatora podczas obsługi systemu magazynu.

Dystrybucja i wysyłka soków z magazynu odbywa się poprzez zbiorniki uśredniające. Pozwala to zachować pełną kontrolę nad jakością i powtarzalnością partii załadunkowych. Nie ma w związku z tym strat produktu, łatwiej jest utrzymać czystość i skraca się czas napełnienia cystern. Sok owocowy przechowuje się w zbiornikach wykonanych ze stali nierdzewnej. Ilość zbiorników to 20 szt. każdy o pojemności 1 500 m³.

Dystrybucja soku:

Dystrybucja i wysyłka soku z magazynu odbywa się poprzez zbiorniki uśredniające. Pozwala to zachować pełną kontrolę nad jakością i powtarzalnością partii załadunkowych. Nie ma w związku z tym strat produktu, łatwiej jest utrzymać czystość i skraca się czas napełnienia cystern. Wysyłki soku realizowane są przy użyciu autocystern lub tankokontenerów.

Produkcja suszu z wytlóków – produkt uboczny:

W ramach przeprowadzonej rozbudowy zakładu powstał nowy obiekt – budynek suszarni wytlóków z instalacjami: wytwornica pary 5 MW i 2 suszarnie o mocy 2500 kW każda.

Budynek wykonany został przy zastosowaniu materiałów o wysokim współczynniku izolacji termicznej oraz dobrych parametrach jakościowych, ściany wykonane zostały z podwójnej blachy stalowej wypełnionej wełną mineralną.

Zarówno montowana wytwornica pary o mocy 5 MW jak i suszarnie wytlóków to urządzenia nowe – kompletne z pełnym oprzyrządowaniem zamontowane wewnątrz budynków.

W przypadku suszarni wytlóków przewidziano montaż dwóch modułów suszarniczych o mocy cieplnej pieca po 2500 kW każdy z nich. Charakterystyka techniczna jednej linii suszarniczej:

- wydajność nominalna przy wilgotności wytlóków jabłkowych na wejściu wynoszącej 75% i końcowej wilgotności 9% wynosi do 1 350 kg/h,
- zdolność odparowania wody 2 750 kg/h,
- moc cieplna pieca 2 500 kW,
- suszarnia przygotowana jest do paliwa – gaz ziemny,
- średnie zużycie gazu GZ50: 180–220 m³/h,
- suszarnia posiada bębnowo-obrotowy układ suszenia,
- suszarnia posiada układ sterowania i kontroli pracy suszenia,
- moc elektryczna zainstalowana na jednej linii suszarniczej z układem transportu wytlóków 120 kW, pobór prądu w ciągu pracy 85–90 kW,
- koszt zasypowy listwowo-łańcuchowy z podajnikiem ślimakowym,
- piec w konstrukcji stalowej wymurowany wewnątrz cegła szamotową,
- wilgotne powietrze z bębna jest wyciągane za pomocą wentylatora, za bębniem umieszczony jest cyklon, w którym następuje separacja wilgotnego powietrza od suszu,
- układ transportu suchych wytlóków na magazyn – układ przenośników ślimakowych i kulekowych,
- koszt załadunkowy z podajnikiem ślimakowym do załadunku wytlóków na samochody.

Po uruchomieniu suszarni wytloki z jabłek, stają się produktem ubocznym przy produkcji soku. Wytloki o wilgotności 75% będą ładowane przy pomocy podajników do suszarni bębnowej, ogrzewanej we współprądzie gorącym powietrzem o temperaturze 600°C. Obrotowy bęben posiada długość 10 m. Wilgotne wytloki z jabłek przesuując się w bębnie obrotowym przebywają w nim około 10 minut. Wilgotne powietrze z bębna będzie wyciągane za pomocą wentylatora. Za bębniem

umieszczony zostanie cyklon, w którym następuje separacja wilgotnego powietrza od suszu. Otrzymany susz będzie miał wilgotność 8–10%.”

2/ Pkt II.2 otrzymuje nowe brzmienie:

„ 2. Parametry produkcyjne

- podstawowy surowiec (jabłka) - 165 000 Mg/rok,
- zużycie wody - 277 400 m³/rok,
- zużycie energii elektrycznej - 40 GWh/rok,
- zużycie gazu ziemnego - 19 173 000 Nm³/rok .
- produkt gotowy - 132 000 Mg/rok.”

3/ Pkt III.1. otrzymuje nowe brzmienie:

1. Emisje do powietrza.

Parametry emitorów odprowadzających zanieczyszczenia z procesów technologicznych w instalacji IPPC:

| Symbol i nazwa emitora | Wysokość [m] | Przekrój [m] | Czas pracy [h/rok] | Zastosowane urządzenia redukcji emisji |
|------------------------|-----------------|-----------------|-----------------------|--|
| E-1 Wytwornice pary | 30 | 0,715 | 8760 | - |
| E-2 Suszarnia wyłoków | 13 | 0,9 | 8760 | - |
| E-3 Suszarnia wyłoków | 13 | 0,9 | 8760 | - |

1.1. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, rodzaje substancji oraz parametry instalacji, źródła powstawania i charakterystyka miejsc wprowadzania substancji do powietrza .

| Nazwa źródła emisji | Parametry emitora | | | Nazwa substancji | Emisja [kg/h] | Standard emisyjny przy zawartości 3 % tlenu w gazach odlotowych [mg/m ³ _u] |
|---------------------|-------------------|----------|----------|------------------|------------------|--|
| | oznaczenie | h [m] | D [m] | | | |
| Wytwornice pary | E-1 | 30 | 0,715 | Pył ogółem | - | 5 |
| | | | | SO ₂ | - | 35 |
| | | | | NO _x | - | 100 |
| | | | | CO | - | - |
| Suszarnia wyłoków | E-2 | 13 | 0,9 | Pył ogółem | * | - |
| | | | | SO ₂ | * | - |
| | | | | NO _x | 0,5000499 | - |
| | | | | CO | * | - |

| | | | | | | |
|-----------------------|-----|----|-----|-----------------|-----------|---|
| | | | | B(a)P | * | - |
| Suszarnia wytłoków | E-3 | 13 | 0,9 | Pył ogółem | * | - |
| | | | | SO ₂ | * | - |
| | | | | NO _x | 0,5000499 | - |
| | | | | CO | * | - |
| | | | | B(a)P | * | - |

*wprowadzanie do powietrza tlenku węgla, dwutlenku siarki, pyłu i benzo(a)pirenu nie powoduje przekroczenia 10% wartości odniesienia tych substancji w powietrzu.

Emisja roczna:

| Substancja | Emisja roczna [Mg/rok] |
|-----------------------------------|---------------------------|
| Pył ogółem | 0,2961 |
| Dwutlenek siarki | 1,22 |
| Tlenki azotu jako NO ₂ | 23,2 |
| Tlenek węgla | 9,14 |
| B(a)P | 1,40E-7 |

4/ Pkt III.2. otrzymuje nowe brzmienie:

2. Wytwarzanie i magazynowanie odpadów oraz określenie sposobu postępowania z wytwarzanymi odpadami.

2.1 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku:

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaje odpadów | Źródło emisji | Ilość [Mg/rok] |
|-----------------------------|-------------|--|--|-------------------|
| ODPADY NIEBEZPIECZNE | | | | |
| 1 | 13 02 05* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpad stanowią przepracowane bądź zestarzałe oleje stosowane w urządzeniach mechanicznych, które po pewnym okresie użytkowania lub przechowywania utraciły swe pierwotne właściwości i nie nadają się do dalszego użycia. Oleje stosowane do smarowania łożysk i części maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji | 0,5 |
| 2 | 13 02 06* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Odpad stanowią inne odpady olejowe stosowane w urządzeniach mechanicznych | 0,5 |

| | | | | |
|--------------------------------------|-----------|---|---|-------|
| 3 | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Odpad stanowią opakowania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi lub zawierające pozostałości stosowanych preparatów chemicznych m.in. olejów i emulsji chłodzących oraz innych substancji stosowanych przy produkcji lub do utrzymania instalacji w dobrym stanie technicznym. Opakowaniami mogą być np.: pojemniki z tworzyw sztucznych, metalowe beczki. | 0,5 |
| 4 | 15 02 02* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach) ,tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | Odpad stanowią zabrudzone substancjami niebezpiecznymi np.: emulsjami chłodzącymi, olejami, ubrania ochronne, rękawice i czyściwa, a także sorbenty służące do likwidacji wycieków oraz plam. | 1,50 |
| 5 | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Odpad stanowią głównie zużyte źródła światła w postaci lamp fluorescencyjnych stanowiących oświetlenie maszyn wchodzących w skład instalacji oraz zużyte części elektroniczne maszyn i urządzeń | 0,1 |
| ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE | | | | |
| 6 | 02 03 04 | Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa | Odpad stanowią nienadające się do przetwarzania owoce | 500 |
| 7 | 02 03 80 | Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81) | Odpady z procesu technologicznego po wyciśnięciu soku | 13750 |
| 8 | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Opakowania po substancjach stosowanych w związku z eksploatacją instalacji, zbierane selektywnie | 30 |
| 9 | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Opakowania po substancjach stosowanych w związku z eksploatacją instalacji, zbierane selektywnie | 25 |
| 10 | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Opakowania po substancjach stosowanych w związku z eksploatacją instalacji, zbierane selektywnie | 30 |
| 11 | 15 01 04 | Opakowania z metali | Opakowania po substancjach stosowanych w związku z eksploatacją instalacji, zbierane selektywnie | 20 |
| 12 | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtra- | Odpady powstające w działach | 2,0 |

| | | | | |
|----|----------|--|--|-----|
| | | cyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niz wymienione w 15 02 02 | produkcyjnych, w trakcie takich czynności jak mycie, czyszczenie maszyn i urządzeń oraz wycieranie przez pracowników zabrudzonych rąk i usuwanie zniszczonych rękawic i ubrań ochronnych | |
| 13 | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niz wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Odpad stanowią nienadające się do użytku różnorodne urządzenia elektroniczne wchodzące w skład instalacji | 0,4 |

2.2. Miejsca magazynowania odpadów oraz sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami:

| Lp. | Kod i rodzaj odpadów | Sposób magazynowania | Dalszy sposób postępowania z odpadem |
|-----------------------------|--|---|--|
| ODPADY NIEBEZPIECZNE | | | |
| 1 | 13 02 05* Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpad należy magazynować selektywnie w oznakowanych kodem odpadu szczelnych, specjalnie do tego celu przeznaczonych pojemnikach. Miejsce magazynowania w budynku, w wydzielonym do tego celu miejscu (pomieszczenie magazynowo-warsztatowe) | Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R9, R12. |
| 2 | 13 02 06* Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | | |
| 3 | 15 01 10* Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | | Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R1, R4. |
| 4 | 15 02 02* Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych gru- | | Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R12, D10 . |

| | | | |
|--------------------------------------|--|--|---|
| | pach) ,tkani- ny do wycie- rania i ubra- nia ochronne zanieczysz- czone sub- stancjami niebezpiecz- nymi | | |
| 5 | 16 02 13* Zużyte urzą- dzenia za- wierające niebezpiecz- ne elementy inne niż wy- mienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Odpady magazynowane selektywnie w oznakowa- nych kodem odpadu szczel- nych, specjalnie do tego celu przeznaczonych, ozna- kowanych pojemnikach lub oryginalnych opakowa- niach kartonowych . Miejsce magazynowania w budynku, w wydzielo- nym do tego celu miejscu (pomieszczenie magazynowo-warsztatowe) | Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: D9. |
| ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE | | | |
| 6 | 02 03 04 Surowce i produkty nienadają- ce się do spożycia i przetwórstwa | Odpady magazynowane w selektywnie w oznakowa- nych kodem odpadu szczel- nych specjalnie do tego celu przeznaczonych po- jemnikach/kontenerach ustawionych w wydzielo- nym i oznakowanym miej- scu na placu magazyno- wym | Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R3, R10. |
| 7 | 02 03 80 Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81) | | Odpady odbierane przez firmę, która posiada odpowiednie uprawnienia do gospodarowania tego rodzaju odpa- dami (zezwolenie na przetwarzanie odpadów) lub osoby fizyczne – do wykorzystania jako paliwo lub do zwiększenia żyzności gleb zgodnie z wymaganiami określonymi w przepi- sach wydanych na podstawie art. 30 ust. 4 i 5 ustawy o odpadach: -Rozporządzenie Ministra Środowi- ska z dnia 11 maja 2015r. w sprawie odzysku odpadów poza instalacjami i urządzeniami (Dz.U. z 2015r. poz. 796), -Rozporządzenie Ministra Środowi- ska z dnia 20 stycznia 2015r. w sprawie procesu odzysku R10 (Dz.U. z 2015r. poz. 132). Listę rodzajów odpadów, które oso- ba fizyczna lub jednostki organiza- |

| | | | |
|----|--|--|---|
| | | | cyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne, oraz dopuszczalne metody odzysku określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2015r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne, oraz metod ich odzysku (Dz.U. z 2016r. 93). |
| 8 | 15 01 01 Opakowania z papieru i tektury | Odpady magazynowane selektywnie w wydzielonym i oznakowanym miejscu w pomieszczeniu magazynowo-warsztatowym w pojemnikach / kontenerach z tworzyw sztucznych lub metalowych (pojemniki oznakowane kodem odpadu) | Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R1, R3, D8, D9, D10 |
| 9 | 15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych | | Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R1, R3, D10. |
| 10 | 15 01 03 Opakowania z drewna | | Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R1, R3, D10. |
| 11 | 15 01 04 Opakowania z metali | | Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R4. |
| 12 | 15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Odpady zbierane do oznakowanych pojemników lub worków foliowych w miejscach ich wytwarzania i następnie magazynowane w pomieszczeniu magazynowo-warsztatowym w pojemnikach/kontenerach z tworzyw sztucznych lub metalowych (pojemniki oznakowane kodem odpadu) | Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R1, D10. |
| 13 | 16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Odpady magazynowane w wydzielonym i oznakowanym miejscu w pomieszczeniu magazynowo-warsztatowym w pojemnikach/kontenerach z tworzyw sztucznych lub metalowych (pojemniki oznakowane kodem odpadu) | Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R12. |

2.3. Sposób gospodarowania odpadami. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów i ograniczania ilości wytwarzanych odpadów.

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaje odpadów | Metody zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko |
|--------------------------------------|-------------|---|---|
| ODPADY NIEBEZPIECZNE | | | |
| 1 | 13 02 05* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Prawidłowa eksploatacja maszyn i urządzeń technicznych, w szczególności przestrzeganie jednostkowych norm zużycia olejów, a w przypadku nadmiernego zużycia jak najszybsza naprawa sprzętu. Eliminowanie nieszczelności układów smarowania, oraz stosowania tzw. „dolewek”. Zastąpienie olejów obecnie używanych olejami których parametry pozwalają na przedłużenie czasu ich wykorzystywania. |
| 2 | 13 02 06* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | |
| 3 | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Zakup produktów i surowców w zbiorczych opakowaniach oraz segregacja opakowań, przestrzeganie parametrów procesu produkcyjnego, zwiększona uwaga załogi. |
| 4 | 15 02 02* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach) ,tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | Prawidłowa eksploatacja maszyn i urządzeń technicznych, w szczególności przestrzeganie jednostkowych norm zużycia olejów, a w przypadku nadmiernego zużycia jak najszybsza naprawa sprzętu. Eliminowanie nieszczelności układów smarowania, |
| 5 | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Zakup nowoczesnych urządzeń o przedłużonym okresie użytkowania |
| ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE | | | |
| 6 | 02 03 04 | Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa | Zakup produktów i surowców o wysokiej jakości, właściwy rozładunek surowca |
| 7 | 02 03 80 | Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81) | Ograniczenie ilości powstających odpadów można uzyskać poprzez zastosowanie suszenia wytlóków- w tym przypadku wykonana została rozbudowa istniejącej infrastruktury technicznej poprzez doposażenie w suszarnię wytlóków |
| 8 | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Zakup produktów i surowców w zbiorczych opakowaniach oraz segregacja opakowań |
| 9 | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | |
| 10 | 15 01 03 | Opakowania z drewna | |

| | | | |
|----|----------|--|---|
| 11 | 15 01 04 | Opakowania z metali | |
| 12 | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Mozliwe ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów poprzez uzależnienie wymiany odzieży ochronnej od stanu jej zużycia. W przypadku czyściwa – brak możliwości ograniczenia ilości wytwarzanych odpadów |
| 13 | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Zakup nowoczesnych urządzeń wydłuża czas ich użytkowania (urządzenia nowe, na gwarancji producenta podlegają regularnym przeglądom eksploatacyjnym) |

2.4. Warunki w zakresie ochrony przeciwpożarowej.

1/ W całym okresie prowadzenia działalności w zakresie wytwarzania odpadów należy przestrzegać obowiązujące przepisy przeciwpożarowe,

2/ należy przestrzegać warunki ochrony przeciwpożarowej zawarte w operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Sandomierzu (postanowienie znak: PZ.5560.16.2021 z dnia 24.11.2021r.),

3/ należy zapewnić, aby instalacje, miejsca wytwarzania i magazynowania odpadów były wyposażone, uruchamiane, użytkowane i zarządzane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru, a w razie jego wystąpienia zapewniający:

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

5/ w pkcie III ust. 3 pkt 3.1. dodaje się :

„Lokalizację punktu pomiarowego emisji hałasu określa punkt H-1 teren posesji przy budynku mieszkalnym w miejscowości Koprzywnica 120 (N 50°34'53,76" , E 21°34'24,44").

Lokalizację punktu pomiaru hałasu określa załącznik nr 1 do decyzji.”.

6/ w pkcie III dodaje się ust. 3a w brzmieniu:

„3a. Określenie wielkości poboru wody.

Głównym źródłem zaopatrzenia w wodę do celów technologicznych jest własne ujęcie wód podziemnych z utworów czwartorzędu w skład którego wchodzi cztery studnie głębinowe wiercone, zlokalizowane w południowej części działki nr 866 obręb 0003 Cegielnia; jednostka ewidencyjna 260904_4 Koprzywnica – miasto. Położenie geograficzne ujęcia określają współrzędne:

| Nr studni | układ WGS84 | | układ 2000 | |
|-----------------|--------------|---------------|--------------|--------------|
| | | | | |
| S1 (zasadnicza) | 50°34'50,3"N | 21°34'15,9" E | X 5605158,26 | Y 7540439,67 |
| S2 (zasadnicza) | 50°34'48,8"N | 21°34'20,9" E | X 5607111,18 | Y 7540545,68 |
| S3 (awaryjna) | 50°34'48,9"N | 21°34'15,6" E | X 5605113,76 | Y 7540440,01 |
| S4 (zasadnicza) | 50°34'47,9"N | 21°34'20,2" E | X 5605081,68 | Y 7540527,22 |

Ustala się pobór wody w ilościach:

maksymalnie na sekundę $Q_{\max s} = 0,01278 \text{ m}^3/\text{s}$,

średnio na dobę $Q_{\text{śrd}} = 760 \text{ m}^3/\text{d}$,

dopuszczalna ilość na rok $Q_{\max \text{rok}} = 277400 \text{ m}^3/\text{rok}$,

za pomocą czterech studni wierconych o następujących danych technicznych:

- studnia S1 zasadnicza $Q_e = 15,5 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $S_e = 2,08 \text{ m}$,

- studnia S2 zasadnicza $Q_e = 15,5 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $S_e = 1,92 \text{ m}$,

- studnia S4 zasadnicza $Q_e = 15,0 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $S_e = 2,07 \text{ m}$,

- studnia S3 awaryjna $Q_e = 14,5 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $S_e = 2,16 \text{ m}$.

Zasoby eksploatacyjne ujęcia $Q_e = 46,0 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $S_e = 1,9 - 2,2 \text{ m}$.

Wyliczony w dokumentacji hydrogeologicznej zasięg jego oddziaływania przy wydajności eksploatacyjnej wynosi $R_e = 109,5 \text{ m}$.

Eksploatacja ujęcia nie rodzi praw do nieruchomości i urządzeń wodnych koniecznych do jego realizacji oraz nie narusza prawa własności i uprawnień osób trzecich przysługujących wobec tych nieruchomości i urządzeń.”

7/ skreśla się pkt IV decyzji Zaopatrzenie zakładu w wodę.

8/ punkt V decyzji otrzymuje nowe brzmienie:

„V. ILOŚĆ , STAN I SKŁAD ŚCIEKÓW.

Ścieki przemysłowe powstające z mycia urządzeń, powierzchni i pomieszczeń odprowadzane są do szczelnego zbiornika bezodpływowego o pojemności 1000 m^3 , a następnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków.

Ścieki wywożone są na oczyszczalnię ścieków w Sandomierzu lub w Staszowie na podstawie zawartych umów na czas nieokreślony z odbiorcą ścieków tj.:

- z Przedsiębiorstwem Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Sandomierzu Sp. z o.o., na dostarczanie nieczystości ciekłych do stacji zlewnej na oczyszczalni w Sandomierzu ,

- z Przedsiębiorstwem Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej Spółka Gminy z o.o. w Staszowie, ul. Wojska Polskiego 3, na przyjmowanie nieczystości płynnych do stacji zlewnej zlokalizowanej na terenie oczyszczalni ścieków w Staszowie.

Z uwagi na to, iż w składzie ścieków przemysłowych są obecne substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego (azot amonowy, azot azotynowy, fosfor ogólny, węglowodory ropopochodne, ołów, miedź, cynk, nikiel, chrom ogólny, chrom⁺⁶), Zakład jako wytwórca ścieków przemysłowych zawierających takie substancje, posiada:

- decyzję Dyrektora Zarządu Zlewni w Sandomierzu Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie znak: KR.ZUZ.4.421.238.2019.ES/6866 z dnia 07.10.2019r., udzielającą pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej Spółka Gminy z o.o. w Staszowie, oraz

- decyzję Dyrektora Zarządu Zlewni w Sandomierzu Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie znak: KR.ZUZ.4.421.238.2019.ES/6872 z dnia 07.10.2019r., udzielającą pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Sandomierzu Sp. z o.o. .

Zgodnie z zapisami decyzji dopuszczalne wartości zanieczyszczeń wynoszą:

- azot amonowy $100 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- azot azotynowy $10 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- fosfor ogólny $15 \text{ mg}/\text{dm}^3$,

- węglowodory ropopochodne 15 mg/dm³,
- ołów 1 mg/dm³,
- miedź 1 mg/dm³,
- cynk 5 mg/dm³,
- nikiel 1 mg/dm³,
- chrom ogólny 1 mg/dm³,
- chrom⁺⁶ 0,2 mg/dm³.

Ilości ścieków przemysłowych odprowadzanych do kanalizacji wynoszą:

Oczyszczalnia w Staszowie:

- $Q_{d\acute{s}r}$ 250 m³/d,
- Q_{maxs} 0,00288 m³/s,
- Q_{maxrok} 65000 m³/rok.

Oczyszczalnia w Sandomierzu:

- $Q_{d\acute{s}r}$ 178 m³/d,
- Q_{maxs} 0,00206 m³/s,
- Q_{maxrok} 65000 m³/rok.

Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu, wprowadzane będą za pośrednictwem wewnętrznego systemu kanalizacji deszczowej do szczelnego zbiornika odparowującego oraz odprowadzane będą do rowu melioracyjnego. Zagadnienia wód opadowych i roztopowych nie są związane z eksploatacją instalacji IPPC i nie były przedmiotem przedłożonego wniosku o pozwolenie zintegrowane. Warunki wprowadzania tych wód do środowiska zostaną uregulowane odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym.”

9/ w punkcie VI decyzji dodaje się ust. 6 w brzmieniu:

„6. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków.

6.1. Należy prowadzić pomiary i rejestry ilości i jakości pobieranej wody oraz wydajności studni i poziomu zwierciadła wody w następujący sposób:

- wydajność studni, poziom zwierciadła statycznego, poziom zwierciadła dynamicznego z częstotliwością 1 x na kwartał,
- ilość wody pobieranej ze studni z częstotliwością 1 raz na dobę,
- ilość wody tłoczonyj do sieci rozbiorowej z częstotliwością 1 na dobę,
- jakość wody pobieranej z eksploatowanych studni (w stanie pierwotnym) będzie badana z częstotliwością i w zakresie zgodnym z wymogami rozporządzenia Ministra Zdrowia z dnia 7 grudnia 2017r. w sprawie jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi /Dz.U. poz. 2294/.

6.2. Należy prowadzić rejestr wywożonych i przekazywanych odbiorcom ścieków na podstawie dowodów wywozu ścieków.”

10/ w punkcie VII decyzji w ust.1 „Stosowane metody ochrony środowiska wodnego” po punkcie 1.8. dodaje się :

„1.9. eksploatacja ujęcia wody podziemnej prowadzona będzie z wydajnością nie przekraczającą wielkości wyszczególnionych w punkcie III ust. 3a niniejszej decyzji. Chwilowy wydatek pomp głębinowych w poszczególnych studniach nie przekroczy ich zatwierdzonych wydajności eksploatacyjnych.

1.10. na ujęciu prowadzone będą systematyczne badania stanu chemicznego oraz pomiary wielkości poboru i położenia zwierciadła wody.

1.11. obudowa każdej ze studni zabezpieczona jest szczelną pokrywą gwarantującą zabezpieczenie warstwy wodonośnej przed wpływem ewentualnych zanieczyszczeń.”

11/ w punkcie VII decyzji ust. 5 otrzymuje nowe brzmienie:

„5. Stosowane metody ochrony środowiska jako całości:

Na terenie zakładu stosowane będą rozwiązania techniczne i technologiczne oraz organizacyjne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości, w tym wynikające z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, tj.:

1/ należy opracować i wdrożyć w formie instrukcji zakładowej system zarządzania środowiskowego w ramach BAT 1 .

2/ W celu zwiększenia efektywnego gospodarowania zasobami i ograniczenia emisji należy regularnie dokonywać przeglądu (również w przypadku wystąpienia istotnej zmiany) wykazu zużycia wody, energii, surowców oraz strumieni ścieków i gazów odlotowych w ramach BAT 2 .

3/ w ramach zwiększenia efektywności energetycznej zostanie opracowany i wdrożony plan na rzecz efektywności energetycznej jako element systemu zarządzania środowiskowego BAT 6.

4/ W celu ograniczenia zużycia wody i objętości odprowadzanych ścieków należy stosować techniki i ich kombinacje, o których mowa w BAT 7.

5/ W celu ograniczenia stosowania substancji szkodliwych stosowane są środki czyszczące renomowanych firm dedykowane dla przedmiotowej gałęzi produkcji , o możliwie niskim oddziaływaniu na środowisko. Ich zużycie jest na bieżąco kontrolowane, a podawanie zautomatyzowane , BAT8 technika a .

6/ w celu zapobieżenia występowaniu emisji substancji zubożających warstwę ozonową oraz substancji o wysokim współczynniku globalnego ocieplenia stosowanym czynnikiem chłodniczym w instalacji jest amoniak, Bat 9.

7/ W celu zwiększenia efektywnego gospodarowania zasobami w zakładzie stosowana jest technika wykorzystania pozostałości. Zakład posiada decyzję o uznaniu wytlóków jabłkowych powstających w procesie produkcji za produkt uboczny, który może być wykorzystany do produkcji biogazu. Ponadto w zakładzie uruchomiono suszarnię wytlóków, które po procesie suszenia będą sprzedawane do dalszego wykorzystania. Bat 10.

8/ Zakład posiada zbiornik buforowy na ścieki o pojemności 1000 m³, w którym gromadzone są ścieki poprodukcyjne. Ich zagospodarowanie regulują pozwolenia wodnoprawne na wprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych innych podmiotów. Bat 11.

5/ W celu zapobiegania i ograniczania emisji hałasu należy stosować techniki określone w BAT 14. W ramach systemu zarządzania środowiskowego należy opracować plan zarządzania hałasem , który obejmował będzie elementy zawarte w BAT 13 .

6/ W celu zapobiegania i ograniczania emisji odorów w ramach systemu zarządzania środowiskowego należy opracować plan zarządzania odorami , który obejmował będzie elementy zawarte w BAT 15 .

7/ Należy wyznaczyć wskaźnikowy poziom efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego zużycia energii w MWh/hl produktów Bat 33.”

12/ Dodaje się punkt XV decyzji w brzmieniu:

„**XV.** Termin dostosowania instalacji do wymagań określonych w konkluzjach BAT zawartych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) z dnia 12 listopada 2019 roku ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, ustala się do dnia **04 grudnia 2023 roku.**”

13/ W treści decyzji zmienia się adres Wnioskodawcy na : Dreher Poland Sp. z o.o. Al. Jerozolimskie 123a 02-017 Warszawa, oraz adres instalacji na ul. Krakowska 126 27-660 Koprzywnica .

2. Pozostałe zapisy decyzji pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Dreher Poland Spółka z o.o., Al. Jerozolimskie 123a 02-017 Warszawa pismem z dnia 07.06.2021 roku (data wpływu do tut. Urzędu 07.06.2021) , jako prowadzący instalację do produkcji soków owocowych o zdolności produkcyjnej 760 ton soku dziennie, zlokalizowaną w Koprzywnicy ul. Krakowska 126 27-660 Koprzywnica przedłożyła wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla tej instalacji, udzielonego decyzją Starosty Sandomierskiego znak: RO.6222.3.2018 z dnia 20.06.2018r. Wniosek dot. zmiany posiadanej decyzji został złożony na podstawie art. 214 ust.1 i ust.4 w/w ustawy w związku z wprowadzonymi zmianami w obrębie instalacji, oraz art. 215 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska /Dz.U. z 2021r. poz. 1973/, a jego obowiązek złożenia wynika z wezwania Starosty Sandomierskiego znak: RO.6222.1.2020 z dnia 04.06.2020r. wystosowanego po przeprowadzonej analizie warunków pozwolenia pod kątem zgodności ich zapisów w odniesieniu do konkluzji BAT zawartych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) z dnia 12 listopada 2019 roku ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE . Do wniosku załączono „Operat przeciwpożarowy dla Dreher Poland Sp. z o.o. Zakład Produkcyjny w Koprzywnicy ul. Krakowska 126, 27-660 Koprzywnica” , opracowany przez Głównego Specjalistę ds. ppoż inż. bezp. pożarowego Cezarego Luzaka, wraz z postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Sandomierzu znak: PZ.5560.09.01.2021 z dnia 20.07.2021r., wyrażającym zgodę na zastosowanie rozwiązań ochrony przeciwpożarowej zawartych w przedłożonym przez stronę operacie przeciwpożarowym. Spółka Dreher Poland posiada ostateczną decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia polegającego na ”Rozbudowie instalacji do produkcji soków owocowych, w tym zagęszczonych koncentratów z wykorzystaniem 1000 ton/d surowca zlokalizowanej na działkach nr ewid. 856,857, 858,859/2,860,863/2,863/3,863/4, 866 położonych w Koprzywnicy, obręb Cegielnia o suszarnię wytlóków – 2 moduły wydajności do 1350 kg, wytwornicę pary o mocy 5 MW oraz wylotu kanalizacji deszczowej do urządzenia wodnego na działce nr ewidencyjny 4030/2”.

Przedłożony wniosek uzupełniany był przy pismach z dnia: 26.07.2021r. , 14.09.2021r. i 06.11.2021r.

Przedmiotowa instalacja nie kwalifikuje się do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać określonych w § 2 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2016 r, poz. 71). Przedmiotowa instalacja nie znajduje się na terenie zakładu, gdzie jest eksploatowana

instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące znacząco oddziaływać na środowisko, dla którego sporządzenie raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko jest obowiązkowe, ani na terenie zamkniętym w znaczeniu art. 3 pkt 40 Prawa ochrony środowiska. W związku z powyższym organem właściwym do wydania przedmiotowej decyzji, zgodnie z art. 183 i 378 Prawa ochrony środowiska, jest starosta.

Analizując złożony wniosek stwierdzono, że przedmiotowa zmiana nie stanowi istotnej zmiany w instalacji, w rozumieniu art.3 pkt 7 jak również art. 214 ust.3 w/w ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym postępowanie w sprawie zmiany pozwolenia nie wymagało wniesienia opłaty rejestracyjnej i udziału społeczeństwa – w myśl art.210 i art.218 w/w ustawy.

Zgodnie z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska przepisy o wydaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Stosownie do art. 209 ust.1 zapis wniosku w wersji elektronicznej wraz z jego uzupełnieniami został przekazany za pomocą środków komunikacji elektronicznej Ministrowi Klimatu i Środowiska.

Z uwagi na fakt, iż Wnioskodawca wnosi o ujęcie w pozwoleniu zintegrowanym poboru wód podziemnych w myśl art. 185 ust.1a ustawy Poś stroną postępowania o zmianę pozwolenia zintegrowanego jest również Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Krakowie .

Zawiadomieniem znak: ŚLR.6222.4.2021 z dnia 01.10.2021r. Starosta Sandomierski poinformował strony o wszczęciu postępowania administracyjnego w przedmiotowej sprawie wraz z możliwością zapoznania się z tematem postępowania i możliwością zgłaszania ewentualnych uwag i wniosków.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza podyktowana jest rozbudową instalacji do produkcji soków owocowych w zakładzie w Koprzywnicy, która obejmuje wykonanie suszarni wyłoków – 2 moduły suszarnicze o mocy 2,5 MW każdy oraz dodatkową wytwornicę pary do celów technologicznych o mocy 5 MW, opalanych gazem ziemnym.

W niniejszej decyzji zaktualizowano pkt II. pozwolenia „Rodzaj i parametry instalacji” w zakresie charakterystyki technicznej instalacji i stosowanych technologii oraz parametrów produkcyjnych, uwzględniających wprowadzone zmiany w instalacji .

W punkcie III ust. 1 określono nowe warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z uwzględnieniem nowych źródeł emisji zanieczyszczeń.

Punkt III ust.2 określono aktualne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów, miejsca ich magazynowania oraz sposób postępowania z wytworzonymi odpadami. Wykreślono odpady o kodach: 160507*, 160508*, 160601*, 160103, 160216, 170102, 170103, 170107, 170401, 170401 i 170405, które od momentu uruchomienia instalacji nie były wytwarzane, a zostały przewidziane do wytworzenia w pierwszym wniosku o wydanie pozwolenia.

W wyniku suszenia wyłoków ich wilgotność spadnie do ok. 8-10%, co pozwoli na ograniczenie ilości wytwarzanych w ciągu roku odpadów o kodzie 02 03 80 do określonej w niniejszej decyzji 13 750 Mg/rok. Ponadto decyzją znak: OWS-VII.7221.2.16.2018 z dnia 15.04.2019r. Marszałek Województwa Świętokrzyskiego po spełnieniu warunków określonych w art. 11 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach /Dz.U. z 2021r. poz. 779/ uznał wyłoki jabłkowe powstające w procesie produkcji soku w zakładzie za produkt uboczny.

W punkcie III ust.3 pkt 3 zgodnie z wnioskiem prowadzącego instalację doprecyzowano lokalizację punktu pomiarowego emisji hałasu .

Prowadzący instalację zawnioskował o ustalenie w pozwoleniu zintegrowanym warunków poboru wód podziemnych, które pobierane są wyłącznie na potrzeby instalacji . Do chwili obecnej

pobór wód był uregulowany decyzją Dyrektora Zarządu Zlewni w Sandomierzu Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie znak: KR.ZUZ.4.421.17.2018.AK z dnia 28.09.2018r.

Do wniosku załączono:

- operat wodnoprawny,
- dokumentację hydrogeologiczną ustalającą zasoby eksploatacyjne ujęcia wód podziemnych dla „Dreher Poland „ Sp. z o.o. w Koprzywnicy, sporządzoną w miesiącu sierpniu 2017r. przez Przedsiębiorstwo Geologiczne Sp. z o.o. ul. Hauke Bosaka 3A, 25-214 Kielce, zatwierdzoną decyzją Starosty Sandomierskiego znak:RO.6531.6.2017 z dnia 16.10.2017r. ,
- Analizę poboru wód podziemnych z ujęcia zakładowego „Dreher Poland” Sp. z o.o. w Koprzywnicy , opracowaną w miesiącu wrześniu 2021r. przez Aqua Expert Anna Stanek ul. Marsz. J. Piłsudskiego 26/99, 25- 431 Kielce.

Warunki poboru wód podziemnych zostały określone zgodnie z art. 403 ustawy z dnia 20 lipca 2017r. Prawo wodne /Dz.U. z 2021r. poz. 2233/ .

Dla potrzeb technologicznych Spółka Dreher Poland eksploatuje własne ujęcie wód podziemnych z utworów czwartorzędu, w skład którego wchodzi cztery studnie głębinowe wiercone, zlokalizowane w południowej części działki nr 866 obręb 0003 Cegielnia; jednostka ewidencyjna 260904_4 Koprzywnica – miasto. Zatwierdzone zasoby eksploatacyjne ujęcia wynoszą $Q_e = 46,0 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $S_e = 1,9 - 2,2 \text{ m}$. Wyliczony w dokumentacji hydrogeologicznej zasięg jego oddziaływania przy wydajności eksploatacyjnej wynosi $R_e = 109,5 \text{ m}$.

Ustalono pobór wody w ilościach: $Q_{\max s} = 0,01278 \text{ m}^3/\text{s}$, $Q_{\text{śrd}} = 760 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{\max \text{rok}} = 277400 \text{ m}^3/\text{rok}$.

W punkcie VI ust.6 decyzji określono warunki prowadzenia monitoringu poboru wody w zakresie ilości i jakości pobieranej wody oraz wydajności studni i poziomu zwierciadła wody. Należy prowadzić pomiary wydajności studni, poziomu zwierciadła statycznego, poziomu zwierciadła dynamicznego z częstotliwością 1 x na kwartał, ilości wody pobieranej ze studni oraz ilości wody tłoczonyj do sieci rozbiorowej z częstotliwością 1 na dobę . Jakość wody pobieranej z eksploatowanych studni (w stanie pierwotnym) będzie badana z częstotliwością i w zakresie zgodnym z wymogami rozporządzenia Ministra Zdrowia z dnia 7 grudnia 2017r. w sprawie jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi /Dz.U. poz. 2294/. Należy prowadzić rejestr wywożonych i przekazywanych odbiorcom ścieków na podstawie dowodów wywozu ścieków.”

Wniosek o zmianę posiadanego pozwolenia dotyczył również obowiązku wynikającego z wezwania Starosty Sandomierskiego znak: RO.6222.1.2020 z dnia 04.06.2020r. wystosowanego po przeprowadzonej analizie warunków pozwolenia pod kątem zgodności ich zapisów w odniesieniu do konkluzji BAT zawartych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) z dnia 12 listopada 2019 roku ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE . Stosownie do art. 215 ust.5 w decyzji ustala się termin dostosowania instalacji do wymagań określonych w konkluzjach BAT zawartych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) z dnia 12 listopada 2019 roku ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE do dnia **04 grudnia 2023 roku** ,tj.: nie dłuższy niż 4 lata od dnia publikacji konkluzji. Przed upływem tego terminu prowadzący instalację winien uzyskać decyzję tut. organu , uwzględniającą w swych zapisach wykonane działania dostosowawcze .

W związku ze zmianą adresu Wnioskodawcy wprowadzono w pozwoleniu korektę danych adresowych.

W toku prowadzonego postępowania pismem znak: ŚLR.6222.4a.2021 z dnia 01.10.2021r. tut. organ wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Sandomierzu o przeprowadzenie kontroli w myśl art. 183c ust.2 ustawy Poś. (pozytywna opinia – postanowienie znak: PZ.5560.16.2021 z dnia 24.11.2021r.).

Pismem znak: ŚLR.6222.4.2021 z dnia 15.12.2021r. Starostwo Powiatowe w Sandomierzu zawiadomiło strony, iż zostało zakończone zbieranie materiałów i dokumentów niezbędnych do wydania przedmiotowej decyzji i określono termin 7 dni od daty otrzymania pisma na zapoznanie się z zebranymi w sprawie dowodami oraz możliwości wypowiedzenia się w sprawie. W tym terminie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 163 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne. Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska określający zasady zmiany pozwolenia zintegrowanego, a także art. 215 ustawy Prawo ochrony środowiska, który określa zasady występowania z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w przypadku, gdy przeprowadzona analiza jego warunków wykazała konieczność dostosowania instalacji do wymagań określonych w konkluzjach BAT.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Kielcach za pośrednictwem Starosty Sandomierskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z treścią art. 127a ustawy Kodeks postępowania administracyjnego /t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 735, z późn. zm./ w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Od niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 253 PLN na konto Urzędu Miejskiego w Sandomierzu zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 roku o opłacie skarbowej /t.j. Dz.U. z 2021r. poz. 1923/ częścią III pkt 46 załącznika do w/w ustawy,

Otrzymują:

1 x Dreher Poland Sp. z o.o.

Al. Jerozolimskie 123a, 02-017 Warszawa

1 x Dreher Poland Sp. z o.o.

ul. Krakowska 126

27-660 Koprzywnica

1 x Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Krakowie
ul. Marszałka J. Piłsudskiego 22, 31-109 Kraków

1 x a/a.



Z up. STAROSTY

**Paweł Niedźwiedź
WICESTAROSTA**

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska
pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl
2. Marszałek Województwa Świętokrzyskiego
Al. IX Wieków Kielc 3, 25-516 Kielce
3. Świętokrzyski Wojewódzki
Inspektor Ochrony Środowiska
Al. IX Wieków Kielc 3, 25- 516 Kielce
4. Burmistrz Miasta i Gminy Koprzywnica
ul. 11 Listopada 88, 27-660 Koprzywnica

Sporządziła Magdalena Mucha

Załącznik Nr 1 do decyzji Starosty Sandomierskiego znak: ŚLR.6222.4.2021 z dnia 03.01.2022
Lokalizacja punktu pomiaru hałasu.

