

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, w związku z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska [tekst jednolity z 2017r. Dz. U. poz. 519 z późn. zm.],
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów [Dz. U. z 2014 poz. 1546]
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu [Dz. U. z 2012 poz. 1031],
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu [Dz. U. Nr 16, poz. 87]
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody [Dz. U. poz. 1542]
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeksu postępowania administracyjnego [tekst jednolity Dz. U. z 2017 poz. 1257 z późn. zm.]
- ust. 6 pkt 5 b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),
- § 3 ust. 1 pkt 94) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko [tj. Dz. U. z 2016r. poz 71]

po rozpatrzeniu wniosku COLMAR Sp. z o.o. (REGON 360782802, NIP 521-36-88-796) ul. Cybernetyki 7, 02-677 Warszawa z dnia 9 maja 2017r. w sprawie wydania pozwolenia

zintegrowanego na prowadzenie „instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych: surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę...” eksploatowanej w Stalowej Woli przy ulicy Kwiatkowskiego 1 (pismem z dnia 22.06.2017r. zakład poinformował o zmianie nazwy firmy COLMAR Sp. z o. o. na Q-Bev sp. z.o.o. z dniem 14 czerwca 2017r.)

orzekam

udzielam Q-Bev sp. z o.o.: ul. Cybernetyki 7, 02-677 Warszawa (REGON 360782802, NIP 521-36-88-796) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie „instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych: surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę...” zlokalizowanej w miejscowości Stalowa Wola – zwanej dalej instalacją i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

W instalacji objętej pozwoleniem prowadzona będzie produkcja napojów funkcjonalnych (bezalkoholowych, gazowanych i niegazowanych napojów energetyzujących, izotonicznych itp.).

I.2. Parametry urządzeń i instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

I.2.1. Parametry urządzeń technologicznych.

Instalacja do produkcji napojów obejmuje:

- magazyny surowców,
- syropiarnię,
- rozlewnię napojów,
- instalację mycia CIP,
- magazyn wyrobów gotowych
- magazyny substancji chemicznych,
- magazyny odpadów,
- stację uzdatniania wody,
- instalację chłodniczą.

Magazyny surowców

Pomieszczenia magazynowe wydzielone są wewnątrz istniejącej hali produkcyjnej i wewnątrz nowego magazynu. W ramach powierzchni magazynowych wyszczególniony jest magazyn środków chemicznych, chłodnia do przechowywania surowców w niskich temperaturach,

miejsce magazynowania surowców sypkich (np. cukru). Na zewnątrz znajduje się wiata magazynowa palet oraz park zbiorników magazynowych, obejmujący:

- 1 zabudowany silos cukru o pojemności netto 90 m³,
- 1 wolnostojący zbiornik CO₂ do saturacji napojów, o pojemności magazynowej 40 Mg.

Zbiornik cukru izolowany jest termicznie i wyposażony w filtr pyłowy pulsacyjny gwarantujący stężenie pyłu do 10 mg/m³ na wylocie filtra.

Wewnątrz obiektów zainstalowano zabudowane 2 zbiorniki syropów cukrowych (w tym glukozowo-fruktozowych) o pojemności 25 m³ każdy, izolowane termicznie.

Syropiarnia czyli zespół urządzeń do przygotowywania syropów, roztworów związanych z roztworzeniem składników sypkich z wodą. Cukier ze zbiorników zewnętrznych transportowany jest przenośnikiem taśmowym do zasypnika i ważony. Cukier z big-bagów z magazynu wewnętrznego podawany jest do zasypnika windą i ważony. Woda stosowana do rozpuszczania cukru podgrzewana jest w wymienniku płytowym (ciepło dostarczane jest z własnej kotłowni parowej). Cukier rozpuszczany jest w zbiorniku rozpuszczania, a gotowy syrop kierowany do pasteryzatora z wymiennikiem ciepła, w którym ciepło z gotowego syropu jest oddawane do zimnego syropu kierowanego do pasteryzacji. Sprawność wymiennika ciepła ok. 85%. Za wymiennikiem ciepła znajduje się sekcja chłodzenia, gdzie będzie doprowadzone medium chłodnicze z agregatu chłodniczego, w ilości pozwalającej na ostateczne schłodzenie syropu do temperatury wyjściowej.

Kwasek cytrynowy i inne surowce sypkie rozpuszczane są w odrębnym układzie.

Odmierzona ilość wody wpompowywana jest do zbiornika rozpuszczającego. A następnie wstępnie podgrzewana do zadanej temperatury na wymienniku płytowym przepływowym (ciepło dostarczane jest z własnej kotłowni parowej). Proszki do zasypnika podawane są ręcznie. Roztwór kwasu cytrynowego magazynowany jest w zbiorniku o pojemności 5 m³.

Koncentraty i inne składniki sypkie będą odważane i przygotowane w zbiornikach 300 i 500 l. Zbiorniki będą posiadały wyposażenie do mycia w systemie CIP. Przygotowane składniki i koncentraty dozowane są zgodnie z recepturą do zestawu zbiorników mieszalnych.

Syrop glukozowo-fruktozowy transportowany jest do instalacji bezpośrednio z zewnętrznego zbiornika dostawcy. Wszystkie płynne składniki dozowane są poprzez przepływomierze, zgodnie z recepturą, do zbiorników mieszalnych. Wymieszany kupaż pompowany jest ze zbiorników do miksera linii rozlewniczej.

Rozlewnia napojów.

Mieszanie kupażu z wodą i składnikami asortymentowymi, saturacja dwutlenkiem węgla w przypadku napojów gazowanych, rozlew i pasteryzacja, a także pakowanie w opakowania jednostkowe i zbiorcze prowadzone jest w zespole urządzeń:

1. Mikser: do miksera kierowany jest gotowy kupaż i w zależności od receptury mieszany z wodą. Woda uzdatniona w procesie osmozy odwróconej jest odgazowywana do usunięcia tlenu. Rozcieńczony do zadanej receptury napój jest nasycony dwutlenkiem węgla (lub nie) w sposób zautomatyzowany. Następnie skład napojów kontrolowany jest przez analizator, który na podstawie gęstości, temperatury i ciśnienia kontroluje jakość produkowanego

wyrobu pod kątem zgodności z recepturą. Gotowy roztwór po wymieszaniu schładzany jest do temperatury rozlewu tj. 18°C (wyrobu gotowego). Wyrób gotowy transportowany jest do monobloku poprzez układ rurociągów

2. Rozlew do puszek: przygotowanie opakowań jednostkowych – puste puszki dostarczane są do zakładu na paletach. Następnie kierowane do depaletyzacji. Zdepaletyzowane puszki kierowane są na płuczkę, która poprzez przepłukanie wodą z ClO₂ przygotowuje puszki do napełniania. Puszki transporterami płytkowymi i/lub linkowymi (zasilane elektrycznie) kierowane są do monobloku.

Monoblok – urządzenie stacjonarne wyposażone w zawory nalewające, ilość płynu dodawana do puszki jest bardzo dokładna i kontrolowana poprzez przepływomierz. Rozlew napojów gazowanych odbywa się w atmosferze CO₂, napoje niegazowane w atmosferze powietrza. W przypadku napojów niegazowanych do puszki przed zamknięciem wieczkiem aluminiowym wstrzykiwany jest ciekły azot dystrybuowany z butli. Ciekły azot ma za zadanie usztywnienie puszki z napojem niegazowanym a tym samym nienasyconej CO₂.

Zamykarka – napełnione puszki kierowane są do zamknięcia. Wieczka podawane są do zamykarki za pomocą podajnika. Zamknięcie mechaniczne odbywa się przez zaciśnięcie wieczka na puszcze. Zamknięte opakowania kierowane są do pasteryzacji. Następnie puszki z napojem są osuszane dmuchawą powietrzną. Na suche puszki nanoszone jest znakowanie identyfikacyjne (data przydatności i numer partii). W kolejnym etapie puszki kontrolowane są w urządzeniu - inspektor nalewu (prześwietlane promieniami Rentgen), gdzie następuje automatyczna kontrola napełnienia i odrzut braków. Tak skontrolowane puszki z napojem kierowane są do procesu pakowania.

Napoje układane są na tacki tekturowe i według wymagań klienta zabezpieczane folią termokurczliwą lub pakowane w wielopaki folią termokurczliwą następnie układane na tacki tekturowe. Obkurczanie folii następuje w tunelu cieplnym zasilanym elektrycznie. Tak skompletowane wyroby gotowe układane są na paletach i zabezpieczane folią typu stretch.

Stacje mycia w obiegu zamkniętym (CIP) czyli zestawy zbiorników do wykonywania roztworów myjących i dezynfekujących. Zbiorniki i instalacje produkcyjne pracujące są myte w cyklu zamkniętym z możliwością wielokrotnego wykorzystania i optymalnego dozowania wody, środków myjących i dezynfekcyjnych.

System składa się z:

- 5 zbiorników po 6000 l każdy:
- 2 izolowane: sody i gorącej wody
- 3 nieizolowane: wody zimnej, wody płuczającej tzw. resztkowej i kwasu
- pompa CIP z zabezpieczeniem przed suchobiegiem i falownikiem,
- pompa dozująca NaOH,
- pompa dozująca kwas,
- pompa dozująca środki dezynfekcyjne,
- płytowy wymiennik ciepła do podgrzewania mediów myjących,
- zawór regulacyjny pary,

- odwadniacz,
- armatura, przyrządy kontrolno-pomiarowe i szafa sterownicza,
- panel dystrybucyjny.

Do mycia kwaśnego będą stosowane roztwory kwasu azotowego i fosforowego o stężeniu ~1,5%.

Magazyn wyrobów gotowych, czyli wydzielona powierzchnia w nowym budynku.

Magazyn substancji chemicznych

Magazynowanie środków chemicznych i olejów prowadzone jest w:

- magazynie olejów i środków zasadowych (40 m²):
- wydzielone pomieszczenie w przestrzeni hali produkcyjnej, posiadające szczelną przemysłową posadzkę z chemoodporną nawierzchnią, bez kanalizacji. Środki chemiczne będą ustawione na wannach ociekowych o pojemności 110% największego pojemnika.
- magazynie środków kwaśnych (30 m²) - wydzielone pomieszczenie w przestrzeni hali produkcyjnej, posiadające szczelną przemysłową posadzkę z chemoodporną nawierzchnią, bez kanalizacji. Środki chemiczne ustawione są na wannach ociekowych o pojemności 110% największego pojemnika.

Magazyny wyposażone są w apteczki ekologiczne, zawierającą sorbenty do neutralizacji i zbierania potencjalnych wycieków magazynowanych substancji.

Magazyny odpadów

Magazyn odpadów niebezpiecznych (w tym przepracowanych olejów) zlokalizowany jest w wiacie przy południowej elewacji hali produkcyjnej. Wiata jest zadaszona, zabudowana i zamknięta siatką od strony drogi. Powierzchnia magazynu utwardzona jest kostką brukową.

Odpady będą magazynowane na tacach ociekowych o pojemności co najmniej 110% największego pojemnika. Magazyn wyposażony jest w apteczkę ekologiczną, zawierającą sorbenty do neutralizacji i zbierania potencjalnych wycieków magazynowanych substancji.

Pozostałe odpady inne niż niebezpieczne będą magazynowane wewnątrz wydzielonych pomieszczeń hal produkcyjno-magazynowych lub w wiacie magazynowej.

Odpady o mniejszych gabarytach magazynowane są w pojemnikach zbiorczych lub kontenerach.

Odpady opakowaniowe, szczególnie papier i folia magazynowane są w odrębnych zamykanych kontenerach na powierzchni utwardzonych placów na terenie zakładu.

Stacja uzdatniania wody do przygotowania wody technologicznej metodą odwróconej osmozy. Woda magazynowana jest w zbiorniku ze stali szlachetnej o pojemności 20 m³.

Wstępne woda oczyszczana jest na filtrach o dokładności 1 µm. Dodatkowo jest dezynfekowana z zastosowaniem lamp UV. Wydajność stacji 30 m³ uzdatnionej wody na godzinę (2 systemy równoległe o wydajności po 15 m³/h).

Instalacja chłodnicza, agregat o mocy chłodniczej ok. 540 kW. Agregat posiada 2 układy chłodnicze o łącznej pojemności czynnika chłodniczego 190 kg (Eq CO₂=272 Mg). W układzie pierwotnym czynnikiem chłodniczym będzie substancja typu HFC – R134a,

o zerowym potencjale niszczenia warstwy ozonowej (ODP=0) i potencjale tworzenia efektu cieplarnianego GWP<1430.

Medium chłodzące (glikol propylenowy) będzie wykorzystywana w procesie chłodzenia syropu cukrowego, chłodzenia wody kierowanej na mikser dla osiągnięcia właściwej temperatury napoju kierowanego do rozlewu oraz do chłodzenia magazynów.

Na potrzeby technologiczne instalacji do produkcji napojów funkcjonalnych eksploatowane będą kotły parowe gazowe K1 i K2 o parametrach:

- wydajność pary: 740÷3692 kg/h
- moc nominalna: 2,4 MW
- sprawność: 95%
- moc we wprowadzanym paliwie: 2,526 MW

Łączna moc instalacji spalania paliw we wprowadzanym paliwie wynosi 5,052 MW.

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

II.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości oraz miejsca i źródła powstawania odpadów.

II.1.1. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
1	02 03 02	Odpady konserwantów	0,5
2	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	50
3	02 07 03	Odpady z procesów chemicznych	50
4	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	50
5	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50
7	15 01 03	Opakowania z drewna	30
8	15 01 04	Opakowania z metali	50
9	15 01 07	Opakowania ze szkła	5
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	5
11	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	150

II.2.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 2

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	2
2	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	2
3	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2
4	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowne	2
5	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,0
6	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,5

Źródłem powstawania odpadów są urządzenia wchodzące w skład instalacji opisanej w punkcie I.2.1 a także procesy produkcyjne w nich zachodzące.

II.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji.

II.2.1 Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ w odniesieniu do terenów związanych ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży (Centrum Edukacji Zawodowej w Stalowej Woli przy ulicy Kwiatkowskiego 1), w zależności od pory doby:

- dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) - 50 dB(A),
- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) - 40 dB(A)

II.3. Dopuszczalna wielkość emisji i rodzaj emitowanych substancji do powietrza.

Tabela 3

Źródło emisji	Nr	Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [kg/h]
Silos cukru	CE1	Pył ogółem	0,018
		Pył PM10	0,018
		Pył PM2,5	0,018

II.3.1. Dopuszczalna roczna wielkość emisji

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna [Mg]
pył ogółem	0,209
Pył PM10	0,209
Pył PM2,5	0,209

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.

III.1. Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji.

III.1.1. Woda dla potrzeb technologicznych instalacji dostarczana będzie poprzez gminną sieć wodociągową, będącą w użytkowaniu Miejskiego Zakładu Komunalnego Sp. z o.o. w Stalowej Woli, w ilości:

$$Q_{\max r} = 310\,500 \text{ m}^3/\text{rok}$$

III.1.2. Ścieki przemysłowe, będące mieszaniną ścieków przemysłowych i bytowych wprowadzane będą do urządzeń kanalizacji Miejskiego Zakładu Komunalnego Sp. z o.o. w Stalowej Woli na warunkach określonych w pozwoleniu wodnoprawnym, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

III.2. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami.

III.2.1. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

III.2.1.1. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1	02 03 02	Odpady konserwantów	w fabrycznych opakowaniach w magazynie surowców
2	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	odpady płynne w paletopojemnikach odpady sypkie w workach i w zamkniętych pojemnikach. Odpady magazynowane pod wiatą lub w wydzielonym miejscu hali produkcyjnej lub w wydzielonym miejscu magazynu surowców
3	02 07 03	Odpady z procesów chemicznych	magazynowane pod wiatą lub w wydzielonym miejscu hali produkcyjnej lub w wydzielonym miejscu magazynu surowców
4	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	magazynowane pod wiatą lub w wydzielonym miejscu hali produkcyjnej lub w wydzielonym miejscu magazynu surowców
5	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	w zamkniętych kontenerach na utwardzonym placu, lub w pojemnikach pod wiatą magazynową
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	w zamkniętych kontenerach na utwardzonym placu, lub w pojemnikach pod wiatą magazynową
7	15 01 03	Opakowania z drewna	luzem pod wiatą magazynową

8	15 01 04	Opakowania z metali	w zamkniętych kontenerach na utwardzonym placu, lub w pojemnikach pod wiata magazynową
9	15 01 07	Opakowania ze szkła	Zamykane pojemniki na utwardzonym placu lub pod wiata magazynową
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	W workach w zamykanych pojemnikach na utwardzonej powierzchni w magazynie odpadów
11	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Na paletach w magazynie wyrobów gotowych

III.2.1.2. Odpady niebezpieczne.

Tabela 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	pojemniki lub beczki po świeżym oleju z tacami odciekowymi w zamykanej wiacie magazynowej (magazyn odpadów niebezpiecznych).
2	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	
3	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
4	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowne	
5	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Na paletach lub w otwartych koszach w zależności od wielkości odpadu. W przypadku opakowań z ciekłymi pozostałościami pojemniki z tacami odciekowymi w magazynie odpadów niebezpiecznych
6	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	W workach w zamykanych pojemnikach na utwardzonej powierzchni w magazynie olejów i środków zasadowych, magazynie środków kwaśnych bądź magazynie odpadów niebezpiecznych

III.2.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

III.2.2.1. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania odpadów
1	02 03 02	Odpady konserwantów	R3, R5, R11, D2, D4, D8, D9, D13

2	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	R3, R11, R12, D2, D4, D8, D9, D13
3	02 07 03	Odpady z procesów chemicznych	R3, R11, R12, D2, D4, D8, D9
4	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	R3, R11, R12, D2, D4, D8, D9, D13
5	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R3, R12, D9, D10
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R3, R12, D9, D10
7	15 01 03	Opakowania z drewna	R1, R3, R12, D9, D10
8	15 01 04	Opakowania z metali	R4
9	15 01 07	Opakowania ze szkła	R5, R11, R12, D9,
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	R1, R3, R12, D9, D10
11	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	R3, R12, D8,

III.2.2.2. Odpady niebezpieczne.

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania odpadów
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	R1,R3, R9, R11, R12, D9, D10, D13
2	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	R1,R3, R9, R11, R12, D9, D10, D13
3	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	R1,R3, R9, R11, R12, D9, D10, D13
4	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowne	R1,R3, R9, R11, R12, D9, D10, D13
5	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	R1,R3, R9, R11, R12, D9, D10, D13
6	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	R1, R11, R12, D9, D10, D13

III.2.3. Warunki gospodarowania odpadami i sposoby zapobiegania ich powstawaniu oraz ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko.

III.2.3.1. Prowadzenie racjonalnej gospodarki materiałami i surowcami.

III.2.3.2. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w sposób selektywny, w specjalnie do tego przeznaczonych pojemnikach oznakowanych, w miejscach do tego celu przeznaczonych, oznakowanych i odpowiednio zabezpieczonych.

III.2.3.3 Odpady, z których mogą wyciekać substancje niebezpieczne będą magazynowane w miejscach bez odpływu do kanalizacji oraz wyposażonych w sorbenty do likwidacji ewentualnych wycieków.

III.2.3.4. Odpady będą przekazywane wyłącznie podmiotom posiadającym właściwe zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami.

III.2.3.5. Prawidłowa obsługa i eksploatacja maszyn i urządzeń, wykonywanie przeglądów i remontów zgodnie z planem.

III.2.3.6. Szkolenia pracowników w zakresie gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów w tym zakresie.

III.3. Warunki emisji hałasu do środowiska.

III.3.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem.

Tabela 8

Lp.	Kod źródła	Lokalizacja źródła	Czas pracy źródła [h]	
			Pora dzienna	Pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK”				
1.	CK	kotłownia	16	8
Źródła typu „PUNKTOWEGO”				
2.	CNW1, CNW2	centralne wentylacyjne pomieszczeń socjalno-biurowych	16	--
3.	CNW3- CNW5	centralne wentylacyjne techniczno-magazynowe	16	8
4.	WD1- WD14	Wentylatory wentylacji ogólnej i technologicznej	16	8
5.	Ach1	Agregat chłodniczy	16	8
6.	SPR1	Kompresor do przeładunku cukru	4	--

III.4. Warunki emisji substancji do powietrza.

Tabela 9

Źródła emisji	Emitor				Urządzenia ochrony atmosfery
	Nr	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Rodzaj wylotu	
Silos cukru	CE1	19,5	0,25	poziomy	Filtr pyłowy gwarantujący skuteczność odpylania na poziomie do 10 mg/m ³

IV. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców.

Tabela 10

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie maksymalne
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	8 400
2.	Woda na cele przemysłowe	m ³ /rok	310 500
3.	Woda na cele socjalno bytowe	m ³ /rok	709
4.	Cukier i inne dodatki produkcyjne	Mg/rok	25 000

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

V.1. Monitoring procesów technologicznych prowadzony będzie poprzez ewidencję i kontrolę zużycia surowców, wody oraz ewidencję ilości wytwarzanych produktów, ewidencję energii elektrycznej. Kontrolowana będzie temperatura procesu.

V.2. Monitoring poboru wody oraz ilości i jakości odprowadzanych ścieków.

V.2.1. Do pomiaru ilości pobieranej wody służy wodomierz na przyłączy głównym. Natomiast do ilości zużywanej wody w procesie produkcyjnym służy wodomierz zainstalowany na rurociągu odprowadzającym wodę do produkcji po uzdatnieniu w stacji odwróconej osmozy. Różnica wskazań obu wodomierzy stanowi ilość odprowadzanych ścieków bytowych i przemysłowych do kanalizacji.

V.2.2. Monitoring jakości ścieków odprowadzanych do środowiska prowadzony będzie zgodnie z warunkami aktualnego pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

V.3. Pomiary emisji hałasu do środowiska.

V.3.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny chronione akustycznie będą prowadzone w poniżej przedstawionym referencyjnym punkcie pomiarowym zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Tabela 11.

Pkt. pom.	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne	
1	Teren Centrum Edukacji Zawodowej , ulica Kwiatkowskiego 1, Stalowa Wola	N: 50°33'20,68''	E: 22°02'30,51''

V.3.2. Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 8.

V.4. Monitoring emisji wielkości i rodzaju emisji gazów i pyłów do powietrza

V.4.1. Urządzenia będące źródłem emisji substancji będą użytkowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno-rozruchowymi. Nie zezwalam na pracę urządzeń w warunkach odbiegających od normalnych.

V.4.2 Kontrolowana będzie wielkość emitowanego pyłu oraz skuteczność zainstalowanych filtrów.

VI. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych.

VI.1. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny lub awarii urządzeń wchodzących w skład instalacji należy niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie a w przypadku, gdy niesprawność elementów może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji lub stwarzać jakiegokolwiek zagrożenie życia czy zdrowia ludzi wyłączyć instalację z eksploatacji zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

VI.2. O fakcie wyłączenia instalacji i niekontrolowanym wzroście emisji należy powiadomić Starostę Stalowowolskiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VII. 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, o ile są konieczne.

VII.1. Syropy cukrowe (w tym glukozowo-fruktozowy) magazynowane będą w zabudowanych zbiornikach wewnątrz obiektu zakładu.

VII.2. Substancje chemiczne magazynowane będą w :

- magazynie olejów i środków zasadowych, wydzielone pomieszczenie w przestrzeni hali produkcyjnej, posiadające szczelną przemysłową posadzkę z chemoodporną nawierzchnią, bez kanalizacji. Środki chemiczne będą ustawione na wannach ociekowych o pojemności 110% największego pojemnika. Magazyn będzie wyposażony w apteczkę ekologiczną, zawierającą sorbenty do neutralizacji i zbierania potencjalnych wycieków magazynowanych substancji,

- magazynie środków kwaśnych - wydzielone pomieszczenie w przestrzeni hali produkcyjnej, posiadające szczelną przemysłową posadzkę z chemoodporną nawierzchnią, bez kanalizacji. Środki chemiczne będą ustawione na wannach ociekowych o pojemności 110% największego pojemnika. Magazyn będzie wyposażony w apteczkę ekologiczną, zawierającą sorbenty do neutralizacji i zbierania potencjalnych wycieków magazynowanych substancji.

Magazyn odpadów niebezpiecznych (w tym przepracowanych olejów) będzie znajdował się w wiacie. Wiata będzie zadaszona, zabudowana i zamykana. powierzchnia magazynu będzie utwardzona kostką brukową. Odpady będą magazynowane na tacach ociekowych o pojemności co najmniej 110% największego pojemnika. Magazyn będzie wyposażony w apteczkę ekologiczną, zawierającą sorbenty do neutralizacji i zbierania potencjalnych wycieków magazynowanych substancji.

Pozostałe odpady inne niż niebezpieczne będą magazynowane wewnątrz wydzielonych pomieszczeń hal produkcyjno-magazynowych lub pod wiatą magazynową. Odpady o mniejszych gabarytach będą magazynowane w pojemnikach zbiorczych lub kontenerach.

Odpady opakowaniowe, szczególnie papier i folia będą magazynowane w odrębnych zamykanych kontenerach na powierzchni utwardzonych placów na terenie zakładu.

VII.3. Linie technologiczne będą zabudowane wewnątrz hal produkcyjnych, na szczelnej żelbetowej posadzce, wykluczającej przenikanie substancji stosowanych w procesie technologicznym do gruntu.

VII.4. Ścieki technologiczne i bytowe odprowadzane są do kanalizacji sanitarnej MZK Sp. z o. o. w Stalowej Woli na podstawie umowy.

VII.5. Zagospodarowanie ścieków wód opadowych i roztopowych powstających na terenie zakładu jest w gestii użytkownika wieczystego terenu, tj. zakładu BAGPAK Polska Sp. z o.o. i będzie realizowane, poprzez odprowadzenie podczyszczonych wód opadowych i roztopowych do urządzeń kanalizacji.

VII.6. Transformator pracujący na potrzeby instalacji Q-Bev sp. z o.o. będzie posadowiony w tacy ochronnej o pojemności 110% objętości oleju w transformatorze.

VIII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

VIII.1. W przypadku zakończenia eksploatacji obiekty i urządzenia technologiczne wchodzące w skład instalacji będą likwidowane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

VIII.2. W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji wszelkiego rodzaju urządzenia zostaną wcześniej opróżnione, wyczyszczone i zabezpieczone, w taki sposób aby uniemożliwić przedostanie się do środowiska jakichkolwiek substancji stwarzających zagrożenie.

VIII.3. Proces likwidacji będzie prowadzony pod szczegółowym nadzorem służb budowlanych zakładu oraz działu BHP i ochrony środowiska i odbywał się będzie w oparciu o opracowany projekt likwidacji obiektów i urządzeń uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska.

VIII.4. Odpady, które powstaną podczas likwidacji instalacji będą przekazywane jednostkom posiadającym wymagane prawem pozwolenia na odbiór/zagospodarowanie odpadów.

IX. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

IX.1. Prowadzone będą szkolenia pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.

IX.2. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

IX.3. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesów technologicznych oraz monitoringiem wielkości i jakości emisji do środowiska będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

IX.4. Prowadzona będzie kontrola wielkości emisji ustalonych w niniejszej decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

IX.5. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie V. decyzji.

IX.6. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody, energii i surowców.

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

X.1. Zestawienie przedstawiające:

- ilość i rodzaj odpadów wytworzonych w instalacji i sposoby ich zagospodarowania
- ilość i rodzaj wprowadzonych do powietrza substancji
- zużycie energii i surowców na potrzeby produkcji napojów,

należy przedstawić Staroście Stalowowolskiemu i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

XI. Zobowiązuje firmę Q-Bev sp. z o.o. ul. Cybernetyki 7, 02-677 Warszawa do przedstawienia Staroście Stalowowolskiemu informacji o terminie rozpoczęcia eksploatacji instalacji, w ciągu 14 dni od dnia jej uruchomienia.

XII. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Wnioskiem w dniu 9 maja 2017r. firma Colmar Sp. z o.o. ul. Cybernetyki 7, 02-677 Warszawa (REGON 360782802, NIP 521-36-88-796) wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie „*instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych: surowców pochodzenia*

roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę...” zlokalizowanej w miejscowości Stalowa Wola. Pismem z dnia 22.06.2017r. zakład poinformował o zmianie nazwy firmy COLMAR Sp. z o. o. na Q-Bev sp. z.o.o. z dniem 14 czerwca 2017r.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 71/2017.

Instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego na podstawie ust. 6 pkt 5 b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, do „*instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych: surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę...*”. Zdolność produkcyjna linii rozlewniczych wynosi 429 Mg/d.

Przedmiotowa instalacja jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (§ 3 ust. 1 pkt 94), dlatego też organem właściwym do wydania pozwolenia jest Starosta Stalowowolski na podstawie art. 378 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zakład do wniosku dołączył decyzję Prezydenta Miasta Stalowej Woli z dnia 17 lutego 2017r. znak ITP-V.6220.25-5.2016.AS o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna przedmiotowego wniosku przesłana została Ministrowi Środowiska za pośrednictwem poczty elektronicznej za pismem z dnia 11 maja 2017r.

Pismem z dnia 26 czerwca 2017r. podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 28 dni (27.06.2017r. – 25.07.2017 r.) na tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Stalowej Woli oraz na stronie internetowej Starostwa Powiatowego w Stalowej Woli, na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Stalowej Woli (29.06.2017r. – 21.07.2017r.). W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Podstawową działalnością Spółki w Stalowej Woli jest produkcja bezalkoholowych napojów gazowanych i niegazowanych energetyzujących, izotonicznych itp. Instalacja jest na etapie budowy a zlokalizowana będzie na działkach ewidencyjnych będących w użytkowaniu wieczystym firmy BAGPAK Polska Sp. z o.o.

Działalność zakładu Q-Bev sp. z o.o. będzie prowadzona na terenie zakładu BAGPAK Polska Sp. z o.o. z wykorzystaniem jego obiektów, terenu oraz infrastruktury technicznej na podstawie umów cywilnoprawnych. Będą to:

- wydzielone części hal produkcyjnych i magazynowych zakładu BAGPAK Polska Sp. z o.o.,
- infrastruktura drogowa i wiaty magazynowe zakładu BAGPAK Polska Sp. z o.o.,
- kotłownia technologiczna,
- waga samochodowa,
- wolnostojący zbiornik CO₂,
- magazyn z silosem cukru,
- agregat chłodniczy,
- kanalizacja sanitarna podłączona do zewnętrznego systemu kanalizacyjnego MZK Sp. z o.o.

Jednakże instalacja do produkcji napojów stanowi własność Wnioskodawcy.

Zakład będzie podłączony do zewnętrznych sieci teletechnicznych, elektrycznej, gazowej i wodociągowej na podstawie umów z ich gestorami. Zakład nie posiada własnych stacji przekątnikowych. Instalacja Q-Bev sp. z o.o. będzie zasilana energią elektryczną bezpośrednio ze stacji transformatorowej zakładu BAGPAK Polska Sp. z o.o. Na potrzeby zakładu będzie pracował 1 transformator o mocy 1 MVA, rozdzielnia średniego i niskiego napięcia.

Proces technologiczny produkcji napojów obejmuje:

1. Przygotowanie wody technologicznej jako składnika napoju. Przewiduje się wykorzystanie wody z wodociągu zewnętrznego o statusie „wody do picia”, która będzie poddawana dodatkowym procesom uzdatniania z wykorzystaniem procesu odwróconej osmozy, celem uzyskania wymaganego standardu do produkcji napojów funkcjonalnych (głównie obniżenie poziomu rozpuszczalnych soli i kwasów w wodzie) aby uzyskać standaryzowaną jakość wyrobu gotowego.
2. Przygotowanie syropu cukrowego o ekstrakcie około 65% wag. Cukier biały kryształ będzie roztwarzany na gorąco z wodą do uzyskania stężenia cukru 65% wag., filtrowany i poddany pasteryzacji a następnie przechowywany w wydzielonych zbiornikach do syropu cukrowego do momentu użycia w procesie produkcji.
3. Składniki sypkie generalnie będą roztwarzane z użyciem wody i dozowane w procesie zgodnie z recepturą i/lub sporządzane z nich roztwory o określonym stężeniu procentowym np. kwas cytrynowy o stężeniu 50% wag.
4. Składniki płynne (np. aromaty, soki, wyciągi i ekstrakty roślinne, koncentraty i bazy owocowe, tauryna, kofeina) będą bezpośrednio dozowane w procesie zgodnie z recepturą.
5. Poszczególne surowce i składniki asortymentowe będą poddane kupażowaniu, następnie filtracji (jeżeli ma to zastosowanie) i przesłane do systemu miksująco-saturującego dwutlenkiem węgla do uzyskania wymaganego ekstraktu napoju i poziomu saturacji a następnie rozlewane w opakowania jednostkowe (puszki aluminiowe o pojemności od 0,2 do 0,5 l.)

Rozlane napoje w opakowaniach jednostkowych zostają poddane procesom cieplnym w tunelu pasteryzacyjnym w temperaturach 72÷89°C (temperatura i czas pasteryzacji uzależniony od

rodzaju i składu produktu). Po schłodzeniu, opakowania jednostkowe będą formowane w opakowania zbiorcze a następnie paletyzowane i przechowywane w magazynie wyrobów gotowych.

W skład instalacji będą wchodzić:

- magazyny surowców,
- syropiarnia,
- rozlewnia napojów,
- instalacja mycia CIP,
- magazyn wyrobów gotowych
- magazyny substancji chemicznych,
- magazyny odpadów,
- stacja uzdatniania wody,
- instalacja chłodnicza.

Para technologiczna będzie dostarczana z własnej kotłowni gazowej o mocy 5,052 MW we wprowadzanym paliwie (zakład dokonał zgłoszenia instalacji na podstawie art. 152 ustawy Prawo ochrony środowiska).

Sprężone powietrze będzie dostarczane z sieci BAGPAK Polska Sp. z o.o.

Woda jest dostarczana do zakładu z zewnętrznej miejskiej sieci wodociągowej na podstawie umowy. Zakład nie prowadzi własnych ujęć wody.

W zakładzie znajduje się rozdzielcza sieć kanalizacji sanitarnej i deszczowej.

Mieszana ścieków bytowych i przemysłowych będzie odprowadzana do zewnętrznego systemu kanalizacji sanitarnej Miejskiego Zakładu Komunalnego Sp. z o.o. w Stalowej Woli na podstawie umowy (na warunkach określonych w aktualnym pozwoleniu wodnoprawnym, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie). Za jakość wód opadowych i roztopowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych odpowiada firma BAGPAK Polska Sp. z o.o.

Realizacja przedsięwzięcia nie będzie powodowała jakiegokolwiek oddziaływania na wody podziemne, powierzchniowe, glebę i ziemię dlatego też nie ma konieczności określania wymagań o których mowa w art. 211 ust. 6 pkt 3) Prawo ochrony środowiska.

Przeprowadzona analiza ryzyka wykazana w załączonym do wniosku dokumencie pn., „*Analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych w związku z eksploatacją instalacji do produkcji napojów funkcjonalnych firmy Colmar Sp. z o.o., zlokalizowanej na terenie zakładu BAGPAK polska Sp. z o.o. w Stalowej Woli przy ulicy Kwiatkowskiego 1*”, wykazała, że:

- prawdopodobieństwo zanieczyszczenia gruntu i wód gruntowych substancjami stwarzającymi ryzyko jest znikome,
- działalność prowadzona na terenie zakładu nie wymaga systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gruntu i wód gruntowych ani prowadzenia monitoringu gruntu i wód,
- stosowane zabezpieczenia przed zanieczyszczeniem środowiska gruntowego i wodnego substancjami powodującymi ryzyko, stosowanymi w instalacji, w wystarczającym stopniu

minimalizują ryzyko spowodowania zanieczyszczenia środowiska gruntowego i wód gruntowych. Tym samym nie ma konieczności prowadzenia systematycznego monitoringu gruntu i wód gruntowych w związku ze stosowaniem substancji powodujących ryzyko,

- biorąc pod uwagę niskie ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami stosowanymi, produkowanymi lub uwalnianymi w związku z funkcjonowaniem instalacji do produkcji napojów funkcjonalnych, stwierdza się, że instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego eksploatowana przez Q-Bev sp. z o.o. w Stalowej Woli nie wymaga sporządzenia raportu początkowego.

Przeprowadzona analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych wykazała niskie ryzyko zanieczyszczenia dla wszystkich istotnych substancji stwarzających zagrożenie takim zanieczyszczeniem. Sporządzenie raportu początkowego nie jest wymagane.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 i art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów.

W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki ich magazynowania i dalszego zagospodarowania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Wytworzone odpady będą przekazywane podmiotom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów związanych ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży, przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiary poziomu hałasu prowadzone będą w punkcie referencyjnym zlokalizowanym przy granicy najbliższego terenu podlegającego ochronie.

Źródłem zorganizowanej emisji substancji do powietrza wymagającym uzyskania pozwolenia na wprowadzanie pyłów do powietrza jest silos cukru o pojemności 90 m³.

Z przedstawionych we wniosku rodzajów prowadzonych działalności oraz rodzajów, charakterystyki i parametrów prowadzonych przez operatora instalacji wynika, że nie występują okresy pracy tych instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. W związku z powyższym w niniejszej decyzji nie ustalono dla instalacji wielkości maksymalnych dopuszczalnych emisji oraz maksymalnych dopuszczalnych czasów utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Spółka Q-Bev nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym dla zakładu o zwiększonym ryzyku lub o dużym ryzyku w rozumieniu art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, na terenie w Stalowej Woli. Kwalifikacja przedsięwzięcia jako zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej następuje zgodnie z wytycznymi Rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 2 lutego 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych znajdujących się w zakładzie decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. 2016 poz.138), wydanego na podstawie art. 248 pkt. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska. Na tym etapie, we wniosku wykazano, że w Q-Bev sp. z o.o. zakład w Stalowej Woli, nie będą występowały substancje niebezpieczne w ilościach, które kwalifikowałyby go do zakładów o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w rozumieniu Rozporządzenia Ministra Gospodarki Dz. U. 2016 poz.138).

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów:

Analizę przeprowadzono na podstawie dokumentów:

- European Commission, Zintegrowane zapobieganie zanieczyszczeniom i ich ograniczanie, „Dokument referencyjny na temat najlepszych dostępnych technik w przemyśle spożywczym”, 2010 r.
- European Commission, Integrated Pollution Prevention and Control, „Reference Document on the General Principles of Monitoring”, 2003 r.
- European Commission, Integrated Pollution Prevention and Control, „Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage”, 2006 r.

Od tego czasu nie opracowano nowych dokumentów referencyjnych, a Komisja Europejska nie wydała konkluzji BAT dla tego sektora przemysłu. Dla instalacji nie jest wymagane przeprowadzanie ponownej analizy BAT.

W przypadku, gdy nie są jeszcze opublikowane konkluzje BAT dopuszczalną emisję z instalacji ustala się uwzględniając potrzebę przestrzegania standardów emisyjnych i standardów jakości środowiska w rejonie zakładu, tak zostały ustalone wartości dopuszczalne poszczególnych komponentów – odpadów, hałasu, powietrza.

W poniższej tabeli zestawiono wybrane ogólne najlepsze dostępne techniki stosowane w Zakładzie:

Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez zakład
<p>Procedury szkoleń i instruktażu pracowników w zakresie ich obowiązków</p>	<p>Wszyscy pracownicy przed przystąpieniem do pracy będą przechodzić odpowiednie szkolenia w zakresie: BHP, ochrony środowiska, PPOŻ. W przypadku zaistnienia jakichkolwiek zmian, prowadzone będą szkolenia uzupełniające. Wdrażanie nowych instalacji lub urządzeń poprzedzone będzie każdorazowo szkoleniami całego personelu, przeprowadzanymi przez dostawcę urządzeń i technologii.</p> <p>Dla każdego stanowiska pracy będzie określony wykaz niezbędnych szkoleń jednorazowych i okresowych wraz z ich harmonogramem. Wykaz i harmonogram szkoleń będzie elementem systemu zarządzania w zakładzie.</p>
<p>Wybór lub projektowanie urządzeń pozwalających na osiągnięcie optymalnych poziomów zużycia i emisji oraz przyczyniających się do prawidłowej eksploatacji i konserwacji zakładu</p>	<p>Wszystkie instalacje technologiczne są projektowane i w sposób umożliwiający zminimalizowanie strat surowców, paliw i energii, przede wszystkim poprzez zapewnienie wysokiej sprawności. Należą do nich:</p> <ul style="list-style-type: none"> -transport sypkiego cukru w autocysternach i magazynowanie w zbiorniku (wyeliminowano powstawanie odpadów opakowaniowych) -transport syropów glukozy i fruktozy będzie się odbywał z wykorzystaniem autocystern i wewnętrznych zbiorników magazynowych (wyeliminowano mniej efektywny transport w pojemnikach jednostkowych i powstawanie ewentualnych odpadów opakowaniowych) -zaprojektowano własną syropiarnię (przygotowanie syropów cukrowych), eliminując transport gotowych, płynnych syropów cukrowych, znacznie zwiększających natężenie ruchu, koszty transportu i ścieki z mycia cystern oraz instalacji, -w syropiarni zaprojektowano wysokoefektywny energetycznie układ pasteryzatorów płytowych z dodatkowymi płytowymi wymiennikami ciepła pomiędzy ciepłym syropem po pasteryzacji i zimnym syropem kierowanym do pasteryzacji, -w instalacji zastosowano system mycia CIP, który z jednej strony zwiększa skuteczność mycia instalacji, jest oparty na wielokrotnym użyciu części kąpieli myjących, systemie odzysku wody z ostatniego (czystego) płukania do pierwszego wstępnego płukania instalacji przed myciem zasadniczym, -do pasteryzacji produktu wykorzystano pasteryzator tunelowy, posiadający cztery obiegi wodne. Poszczególne trzy pierwsze i trzy ostatnie stopnie pasteryzatora są ze sobą odpowiednio połączone, zapewniają trzystopniowy system odzysku ciepła pomiędzy produktem wprowadzanym do pasteryzatora i produktem opuszczającym pasteryzator. <p>Czwarty (centralny) obieg, ogrzewany parowo poprzez wymiennik ciepła to pasteryzacja zasadnicza, bez wymiany ciepła z innymi obiegami.</p> <ul style="list-style-type: none"> -zastosowano kotły parowe na gaz ziemny o sprawności 95%, -zastosowano zamknięty obieg mediów grzewczych, z wymiennikami ciepła para/woda i powrotem kondensatu do kotłowni, -do przygotowania wody procesowej zastosowano technologię odwróconej osmozy, która co prawda zwiększa zużycie wody ale jednocześnie znacznie ogranicza zużycie środków chemicznych do regeneracji źródeł jonowymiennych, stosowanych w technologiach alternatywnych i eliminuje zrzuty ścieków silnie zasolonych,

	<p>-wszystkie urządzenia i elementy instalacji, w których będą znajdowały się surowce, produkty, woda lub środki myjące w wysokiej temperaturze będą izolowane cieplnie, dotyczy to w szczególności: 2 zbiorników magazynowych syropów oraz ich armatury, zbiornika gorącej wody i r-ru NaOH w stacji CIP, pasteryzatora tunelowego.</p>
<p>Kontrola emisji hałasu u źródła poprzez zaprojektowanie, wybór, eksploatację i konserwację urządzeń, w tym pojazdów, pozwalających unikać lub ograniczać narażenie na hałas oraz tam, gdzie wymagane są dalsze redukcje poziomu hałasu, osłanianie hałaśliwych urządzeń</p>	<p>W celu ograniczenia emisji hałasu z instalacji eksploatowanej na terenie zakładu, zastosowano następujące działania techniczne i organizacyjne:</p> <ul style="list-style-type: none"> -instalacje i urządzenia emitujące hałas, w sytuacjach, w których było to możliwe technologicznie, już na etapie projektu zostały umieszczone wewnątrz obiektów, -instalacja znajduje się w znacznej odległości od terenów podlegających ochronie akustycznej, tj. w odległości 1,1 km od najbliższej szkoły oraz 1,8 km od najbliższego osiedla mieszkaniowego, -na etapie prac projektowych i koncepcyjnych wszystkich nowych inwestycji będzie równocześnie prowadzona analiza ich potencjalnego wpływu na klimat akustyczny.
<p>Stosowanie regularnych programów konserwacji urządzeń</p>	<p>Wszystkie elementy instalacji podlegają bieżącym przeglądom i remontom. Zakład będzie miał opracowany plan przeglądów, okresowych napraw, wymiany materiałów eksploatacyjnych, prac konserwacyjnych itp.</p> <p>Dla wszystkich urządzeń i zbiorników podlegających przepisom w sprawie dozoru technicznego, będą przeprowadzane regularne przeglądy i remonty zgodnie z zaleceniami UDT, poparte odpowiednimi zezwoleniami (certyfikaty, świadectwa) dopuszczającymi je do eksploatacji, wydane przez uprawnione jednostki terytorialne kraju.</p> <p>Agregat chłodniczy będzie zawierał 190 kg czynnika chłodniczego R134a (GWP=1430). Eq CO₂ = 272 Mg. Agregat zostanie zarejestrowany w bazie CRO i będzie serwisowany z częstotliwością dwa razy na rok.</p>
<p>metodologii zapobiegającej i ograniczającej zużycie wody, energii oraz wytwarzania odpadów.</p> <p>Skuteczna metodologia zwykle sprowadza się do:</p> <p>Krok 1: zaangażowanie kierownictwa, organizacja i planowanie</p> <p>Krok 2: analiza procesów produkcyjnych</p> <p>Krok 3: ocena ustanowionych celów</p> <p>Krok 4: określenie możliwych rozwiązań zapobiegawczych i minimalizujących</p> <p>Krok 5: przeprowadzenie oceny i studium wykonalności</p> <p>Krok 6: wdrożenie programu zapobiegania i minimalizacji</p> <p>Krok 7: stałe monitorowanie przez pomiar i kontrolę wzrokową</p>	<p>Zakład na bieżąco będzie prowadził analizy procesów technologicznych w celu identyfikacji urządzeń generujących największe zużycie mediów. Następnie będą określane możliwości zminimalizowania zużycia i wyeliminowania strat.</p> <p>Procesy technologiczne które będą prowadzone w zakładzie zostały zoptymalizowane w taki sposób, by maksymalizować wykorzystanie wszystkich surowców / półproduktów i jednocześnie zminimalizować zużycie mediów i wytwarzanie odpadów. Zakład będzie prowadził bieżącą analizę zużycia wody i wielkości produkcji, w przypadku zaistnienia/zauważenia nieuzasadnionych wzrostów zużycia wody, energii lub ilości powstających odpadów, na każdym etapie produkcyjnym będą dokonywane analizy przyczyn i będą opracowywane działania korygujące. W tym zakresie na etapie projektu przewidziano:</p> <ul style="list-style-type: none"> -transport masowy w autocysternach, bez użycia opakowań jednostkowych, -system pasteryzacji w syropiarni oraz w pasteryzatorze tunelowym z odzyskiem ciepła pomiędzy gorącym produktem po pasteryzacji a zimnym produktem przed pasteryzacją, -system mycia CIP, wielokrotnego wykorzystania części kąpieli myjących oraz odzysku wody z ostatniego (czystego) płukania do pierwszego wstępnego płukania instalacji przed myciem

	<p>zasadniczym,</p> <ul style="list-style-type: none"> -zamknięty układ chłodniczy z agregatem zintegrowanym z chłodnicami wentylatorowymi, -wszystkie urządzenia i elementy instalacji, w których będą znajdowały się surowce, produkty, woda lub środki myjące w wysokiej temperaturze będą izolowane cieplnie, dotyczy to w szczególności: 2 zbiorników magazynowych syropów oraz ich armatury, zbiornika gorącej wody i r-ru NaOH w stacji CIP, pasteryzatora tunelowego
<p>Prowadzenie dokładnego wykazu surowców i produktów na wszystkich etapach procesu, od odbioru surowców do wysyłki produktów i technologii „końca rury”</p>	<p>Zakład będzie prowadził dokładny monitoring kontroli procesów produkcyjnych i na bieżąco będzie rejestrował zużycie materiałów i surowców.</p> <p>Na etapie projektowania instalacji cały proces technologiczny został dokładnie rozpoznany i dla każdego etapu zostały określone zapotrzebowania na wodę, energię elektryczną, ciepło, surowce. Określono przewidywane wskaźniki ilości odpadów oraz zużycie środków do utrzymania instalacji w czystości.</p>
<p>Planowanie produkcji w celu ograniczenia odpadów poprodukcyjnych i częstotliwości ich czyszczenia przed zmianą produkowanego asortymentu</p>	<p>Przedmiotowa instalacja będzie produkować napoje funkcjonalne w ilościach wielkoprzemysłowych, wielkoseryjnych i powtarzalnych co do składu i receptury. Będą produkowane wyroby różniące się między sobą recepturą, niemniej nie przewiduje się produkcji krótszych partii jednego wyrobu niż wynika to z maksymalnego możliwego czasu pracy instalacji pomiędzy założonym harmonogramem mycia urządzeń i instalacji.</p>
<p>Transport stałych surowców, produktów, współproduktów, produktów ubocznych i odpadów na sucho w opakowaniach zbiorczych lub cysternach. Unikanie transportu wodnego w korytach, z wyjątkiem przypadków, gdy podczas takiego transportu przeprowadzane jest mycie powtórnie wykorzystaną wodą, i gdy transport taki jest konieczny, by uniknąć uszkodzenia transportowanych materiałów</p>	<p>Transport głównego surowca zakładu – cukru, odbywa się za pośrednictwem autocystern, z których jest on przeladowywany pneumatycznie do silosu cukru.</p> <p>Również za pomocą autocystern będą przewożone syropy glukozowo-fruktozowe, które są produkowane wyłącznie w postaci płynnej. Syropy będą przepompowywane do zbiorników magazynowych wewnątrz obiektów.</p> <p>Transport pozostałych surowców oraz środków chemicznych do mycia lub materiałów eksploatacyjnych, w tym olejów przekładniowych/maszynowych/smarowych będzie się odbywał z wykorzystaniem opakowań zbiorczych (paletopojemników lub beczek) lub pojemników jednostkowych adekwatnie do wielkości ich zużycia.</p> <p>Substancje używane w małej skali będą przywożone do zakładu w mniejszych opakowaniach.</p> <p>Na terenie zakładu nie stosuje się transportu hydraulicznego wodą.</p>
<p>Minimalizacja czasu magazynowania materiałów łatwo psujących się</p>	<p>Nie przewiduje się magazynowania surowców lub produktów „na zapas”. Wszystkie surowce i materiały będą zamawiane w ilościach niezbędnych do zrealizowania zamówień i nie większej.</p> <p>Produkcja będzie prowadzona wyłącznie na podstawie zamówień w terminach uzgodnionych odbiorów. W zakładzie będą się znajdować wyłącznie podręczne zapasy materiałów i surowców do zagwarantowania ciągłości bieżącej produkcji.</p> <p>Gotowe produkty, odpady, zużyte środki chemiczne będą odbierane z terenu zakładu na bieżąco. Ich stan magazynowy będzie odpowiedni, by zapewnić ciągłość odbioru i produkcji.</p> <p>W praktyce nie będą występowały sytuacje, w których surowce, półprodukty czy chemikalia ulegałyby przeterminowaniu i powstawałyby w skutek tego odpady.</p>

Segregacja odpadów w celu optymalizacji użycia, ponownego użycia, odzysku, recyklingu i unieszkodliwiania (i ograniczenia zanieczyszczenia ścieków)	Zakład będzie prowadzić selektywną zbiórkę wszystkich odpadów wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji, co umożliwi ich późniejsze właściwe wykorzystanie lub unieszkodliwienie. W największych ilościach na terenie zakładu powstają następujące odpady opakowaniowe z papieru i tektury oraz tworzyw sztucznych. Wszystkie odpady będą magazynowane selektywnie tak aby mogły być wykorzystane w dalszych procesach odzysku poza terenem zakładu.
Zapobieganie spadaniu materiałów na podłogę, np. przez odpowiednio umieszczone osłony przeciwdopryskowe, ekrany, klapy, tacki ociekowe i koryta.	Poza niewielkimi ilościami dodatków zasypywanych do roztwarzalników ręcznie, wszystkie surowce są podawane na linii produkcyjne rurociągami. Możliwość wypadania materiałów na podłogę występuje jedynie w przypadku puszek przesuwających się na linii produkcyjnej. Wszystkie taśmociągi na liniach produkcyjnych zostały zaprojektowane z uwzględnieniem wielkości stosowanych puszek, w miejscach gdzie mogłoby nastąpić ich wypadnięcie z linii produkcyjnej będą umieszczone osłony.
Optymalizacja rozdzielania strumieni wody, w celu optymalizacji ponownego wykorzystania i oczyszczania	Zakład, tam gdzie to możliwe, wykorzystuje wodę w obiegu zamkniętym. Dotyczy to: -stacji CIP, gdzie roztwory myjące krążą w obiegu zamkniętym do czasu zużycia, a woda z ostatniego płukania jest wykorzystywana do pierwszego płukania przed myciem zasadniczym, -zamknięty pierwotny obieg mediów grzewczych – para wodna jest dostarczana do wymienników ciepła, a po oddaniu ciepła i wykropleniu kondensat jest odprowadzany z powrotem do kotłowni, -zamknięty obieg mediów chłodzących, wymiana ciepła poprzez chłodnice glikolowe wentylatorowe.
Zbieranie strumieni wody, np. kondensatu czy wody chłodzącej oddzielnie w celu optymalizacji ponownego wykorzystania	Zakład posiada certyfikowanych dostawców wszystkich urządzeń i wybierane są wyłącznie sprawdzone i wysokosprawne urządzenia lub instalacje, zapewniające również niską awaryjność i straty energii. W zakładzie będą prowadzone obserwacje procesów technologicznych, mające na celu kontrolę występowania nadmiernego zużycia energii, a w przypadku zaistnienia takich sytuacji będzie prowadzona optymalizacja wydajności i sprawności energetycznej stosowanych urządzeń. Dostarczanie ciepła do procesów technologicznych oraz odbiór ciepła następuje poprzez wymienniki ciepła z układami pierwotnymi, przez co możliwe jest regulowanie ilości ciepła dostarczane i odbieranego z instalacji adekwatnie do potrzeb. Wszędzie gdzie jest to możliwe są stosowane systemy odzysku ciepła w procesach technologicznych, pomiędzy zimnym produktem/surowcem wprowadzanym do procesu i gorącym produktem/surowcem wychodzącym z procesu (procesy pasteryzacji syropu cukrowego i produktu w pasteryzatorze tunelowym)
Utrzymanie porządku	Zakład będzie działał w branży spożywczej gdzie obowiązują wysokie standardy czystości i zasady produkcji wykluczające możliwość zanieczyszczenia surowców i produktów lub doprowadzenia do ich przeterminowania lub zepsucia. Zakład musi uzyskać certyfikat HACCP i działać zgodnie z jego zasadami.

	<p>Odpady będą usuwane na bieżąco z miejsc powstawania i magazynowania.</p> <p>W zakładzie zostanie opracowany projekt deratyzacji i dezynsekcji oraz zabezpieczeń przed przedostawaniem się owadów, gryzoni i ptaków w obszar produkcji.</p> <p>Zakład nie będzie źródłem emisji substancji zapachowych i nie będzie stwarzał ryzyka uciążliwego wzrostu populacji owadów, gryzoni lub ptaków ponad stan naturalny.</p>
<p>Minimalizacja hałasu spowodowanego przez pojazdy</p>	<p>Sprawna organizacja dostaw surowcu i odbioru produktów lub odpadów:</p> <ul style="list-style-type: none"> - planowanie terminów i godzin dostaw/odbiorów, - zapobieganie kumulacji jednoczesnych dostaw i odbiorów, - optymalizacja tras przejazdu samochodów ciężarowych na terenie zakładu – eliminowanie niepotrzebnych manewrów zawracania i ustawiania się do załadunku/rozładunku, cofania pojazdów, korków, - informowanie kierowców o zasadach ruchu na terenie zakładu i optymalnych trasach poruszania się po jego terenie, - dla kierowców nieznających zakładu dostępne są mapki z niezbędnymi informacjami o zakładzie. <p>Stosowane jest także obligatoryjne wyłączanie silników pojazdów na terenie zakładu w czasie ich załadunku lub rozładunku i postoju na terenie zakładu</p>
<p>Optymalizacja wprowadzania i stosowania kontroli procesu, np. aby zapobiegać i ograniczać zużycie wody i energii oraz ograniczać wytwarzanie ścieków, w szczególności:</p> <ul style="list-style-type: none"> - w instalacjach, gdzie stosuje się procesy ciepłe, i/lub gdzie surowce są przechowywane lub przekazywane w ekstremalnych temperaturach, lub w zakresach temperatury krytycznej, kontrolowanie temperatury przez specjalne pomiary i korekty, - w instalacjach, gdzie materiały są pompowane lub zachodzi ich przepływ, kontrolowanie ciśnienia i/lub specjalne pomiary przepływu, i/lub specjalne pomiary poziomu oraz korzystanie z urządzeń kontrolnych, jak np. zawory, - w instalacjach, gdzie przechowywanie cieczy lub reakcje między nimi odbywają się w zbiornikach lub naczyniach, zarówno w ramach procesu produkcyjnego, jak i czyszczenia, korzystanie z czujników wykrywających i mierzących poziom substancji, - korzystanie z technik analitycznego pomiaru i kontroli w celu zmniejszenia strat materiału i 	<p>Proces produkcji jest w pełni zautomatyzowany. Węzłowe punkty procesu będą monitorowane pod względem m.in. temperatury, ciśnienia, przepływów, poziomu napełnienia zbiorników itp. Wszelkie odstępstwa od zakładanych w instrukcjach parametrów procesu, będą przez system ujawniane i będzie możliwe bieżące prowadzenie działań korygujących.</p> <p>System sterowania, na podstawie zadanych parametrów, automatycznie dozuje wszystkie media i surowce (w tym wodę), w celu zużywania wyłącznie ilości niezbędnych do prawidłowej realizacji procesu produkcyjnego. Wyjątkiem są stacje roztwarzania niewielkich ilości dodatków i kwasu cytrynowego, gdzie następuje zasyp ręczny odmierzonych uprzednio odpowiednich ilości składników do roztwarzalników. Dalej proces jest sterowany komputerowo i działa automatycznie.</p> <p>Wszystkie zbiorniki procesowe i magazynowe posiadają czujniki określające poziom napełnienia, który jest monitorowany i wyświetlany przez system komputerowego sterowania procesem. Zakład posiada własne laboratorium analityczne, gdzie prowadzone są bieżące analizy wg określonego harmonogramu, w celu zapewnienia pełnej zgodności wszystkich partii produktów z wymaganiami klienta.</p> <p>Na terenie zakładu znajduje się zbiornik wody surowej przed demineralizacją w stacji odwróconej osmozy oraz zbiornik wody uzdatnionej, z którego woda jest pobierana do procesu produkcji (jako składnik wyrobu). Zbiorniki posiadają mierniki poziomu wody, instalacja przesyłowa jest wyposażona w manometry.</p> <p>Przepływ wody będzie we wszystkich instalacjach monitorowany i będzie następował zgodnie z warunkami instrukcji technologicznych. Nie będą występować niekontrolowane przepływy lub przelewy, które niezauważone mogłyby powodować straty wody z instalacji lub zakłócać przebieg innych procesów (mycia lub pasteryzacji).</p>

<p>wody oraz wytwarzania ścieków podczas przetwarzania i czyszczenia (w poszczególnych przypadkach pomiary pH, przewodności, poziomu detergentów, mętności).</p>	<p>Będzie prowadzona okresowa kontrola zawartości osadu w zbiornikach CIP. W przypadku wykrycia osadu następować będzie zrzut osadu do ścieków a następnie uzupełnienie instalacji w celu osiągnięcia parametrów roboczych.</p> <p>Stężenie kąpieli myjących w układzie CIP będą kontrolowane okresowo metodami analitycznymi. Popłuczyny po myciu będą kontrolowane poprzez pomiar przewodności, która wyznacza koniec płukania instalacji. Układ CIP będzie stale monitorowany za pomocą pomiaru przewodności (z automatu korekta stężenia) i temperatury (wraz ze wzrostem temp rośnie przewodność), zbiorniki i przewody są izolowane termicznie.</p> <p>Przy każdym myciu będzie około 10% straty kąpieli, którą trzeba uzupełnić, co znacznie minimalizuje częstotliwość wymiany całego układu. Wymiana całego układu raz na rok.</p> <p>O wymianie całego układu decyduje się na podstawie potrzeb technologicznych (np. w przypadku postojów itd.).</p>
<p>Korzystanie ze zautomatyzowanej regulacji uruchamiania i przerywania przepływu wody, by dostarczać wodę technologiczną tylko wtedy, gdy jest ona potrzebna.</p>	<p>Proces produkcji oraz stosowane technologie są zoptymalizowane, nie będą występować straty surowców lub nieuzasadnione źródła emisji, w tym substancji zapachowych. Zakład analizuje najnowsze branżowe osiągnięcia techniczne i technologiczne, w przypadku możliwości ich zastosowania do zwiększenia efektywności oraz ograniczenia wpływu na środowisko, są one wprowadzane. Główne surowce (cukier, syropy glukozowo-fruktozowe) będą dostarczane do instalacji w autocysternach i nie będą powstawały odpady opakowaniowe. W opakowaniach jednostkowych będą dostarczane wyłącznie substraty stosowane w małych ilościach, tj. kwas cytrynowy i dodatki. Proces technologiczny jest źródłem zorganizowanych emisji wyłącznie z energetycznego spalania gazu ziemnego we własnej kotłowni parowej.</p>
<p>Wybór surowców i surowców pomocniczych, które minimalizują wytwarzanie odpadów stałych i szkodliwych emisji do powietrza i wody.</p>	<p>Nie dotyczy. Nie powstają odpady organiczne, które mogłyby zostać wykorzystane do użytkowania powierzchni ziemi</p>
<p>Rozprowadzanie odpadów na powierzchni ziemi rolnej jako opcja pozbywania się odpadów w sektorze spożywczym, z zastrzeżeniem przepisów lokalnych.</p>	<p>Nie dotyczy. Nie powstają odpady organiczne, które mogłyby zostać wykorzystane do użytkowania powierzchni ziemi</p>

Z analizy dokumentów referencyjnych wynika, że Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz zasad magazynowania i monitoringu spełnia wymogi zawarte w tych dokumentach.

Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja, której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1, w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z przedłożonej dokumentacji wynika, że dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy hałasu na terenach chronionych znajdujących się w pobliżu zakładu w związku z tym nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 9 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z ustaleń postępowania wynika, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Z materiałów do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wynika, że przy zachowaniu warunków zaproponowanych we wniosku, dotrzymywane będą standardy jakości środowiska.

W punkcie X. zobowiązano prowadzącego instalację do corocznego przedstawiania Staroście Stalowowolskiemu informacji o ilościach i rodzajach substancji wyemitowanych do powietrza. Ponadto informacje w zakresie ilości zużytej energii elektrycznej, ilości i rodzaju zużywanych surowców niezbędne są do sprawowania nadzoru nad prawidłowością korzystania ze środowiska.

Z uwagi na fakt, że pozwolenie dotyczy instalacji w trakcie budowy w punkcie XI. zobowiązano wnioskodawcę do poinformowania organu ochrony środowiska o fakcie rozpoczęcia eksploatacji instalacji.

W punkcie XII. zgodnie z wnioskiem Strony, w myśl art. 188 ust 1 *ustawy Prawo ochrony środowiska*, nie oznaczono okresu ważności pozwolenia.

W świetle powyższego stwierdzono, że instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego oraz wymogi najlepszej dostępnej techniki i orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Tarnobrzegu za pośrednictwem Starosty Stalowowolskiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.
2. Pobrano opłatę skarbową w wysokości 2011 zł.

Stwierdzam, że niniejsza decyzja
stała się ostateczna z dniem

11.09.2017

Stalowa Wola, dnia 18.09.2017

INSPEKTOR
w Wydziale Architektoniczno-
Budowlanym i Środowiska

Jub
mgr inż. Justyna Koper-Kędra



Z up. STAROSTY

mgr Hubert Karwan
Kierownik
Referatu Środowiska

Podnies den odnsidr decyzji 28 sierpnie 2017.

Q-Bev sp. z o.o.
ul. Cybernetyki 7
02-677 Warszawa
NIP: 521-36-88-796
REGON: 360782802 -9-

Karwan Justyna