

Olsztyn, dnia 17 września 2021 r.

OŚ-PŚ.7222.5.2020

DECYZJA

Na podstawie art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r, poz. 1219 ze zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r., poz. 735 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku przedłożonego przez TYMBARK – MWS Sp. z o.o. o zmianę decyzji Starosty Olsztyńskiego z dnia 10.01.2008 r., znak: GŚ/I/II/7644/2018/155/2007, udzielającej TYMBARK – MWS Sp. z o.o. Sp. k., 34-650 Tymbark 156, NIP: 7373477, REGON: 490540969, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez 90 kolejnych dni w danym roku zlokalizowanej w TYMBARK – MWS Sp. z o.o., Sp. k., Oddział w Olsztynku, ul. Zielona 16, 11-015 Olsztynek, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego: z dnia 6.11.2013 r., znak: OŚ-PŚ.7222.23.2013 r., z dnia 1.12.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.104.2014, z dnia 15.01.2015 r., znak: OŚ-PŚ.7222.116.2014 oraz z dnia 8 maja 2017 r., znak: OŚ-PŚ.7222.15.2017

orzekam:

zmienić, na wniosek Strony, decyzję Starosty Olsztyńskiego z dnia 10.01.2008 r., znak: GŚ/I/II/7644/2018/155/2007, udzielającą TYMBARK – MWS Sp. z o.o. Sp. k., 34-650 Tymbark 156, NIP: 7373477, REGON: 490540969, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez 90 kolejnych dni w danym roku zlokalizowanej w TYMBARK – MWS Sp. z o.o., Sp. k., Oddział w Olsztynku, ul. Zielona 16, 11-015 Olsztynek, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego: z dnia 6.11.2013 r., znak: OŚ-PŚ.7222.23.2013 r., z dnia 1.12.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.104.2014, z dnia 15.01.2015 r., znak: OŚ-PŚ.7222.116.2014 oraz z dnia 8 maja 2017 r., znak: OŚ-PŚ.7222.15.2017 w następujący sposób:

1. W sentencji decyzji zapis:

„udzielić TYMBARK – MWS Sp. z o.o. Sp. k., 34-650 Tymbark 156, NIP: 7373477, REGON: 490540969, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez 90 kolejnych dni w danym roku zlokalizowanej w TYMBARK – MWS Sp. z o.o., Sp. k., Oddział w Olsztynku, ul. Zielona 16, 11-015 Olsztynek”

zastępuje się zapisem:

„udzielić TYMBARK – MWS Sp. z o.o., 34-650 Tymbark 156, NIP: 7370003477, REGON: 490540969, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez 90 kolejnych dni w danym roku zlokalizowanej w TYMBARK – MWS Sp. z o.o., Oddział w Olsztynku, ul. Zielona 16, 11-015 Olsztynek”

2. W treści decyzji, w każdym miejscu, w którym pojawia się zapis:

„TYMBARK – MWS Sp. z o.o. Sp. k., 34-650 Tymbark 156, NIP: 7373477, REGON: 490540969.”

zastępuje się go zapisem:

„TYMBARK – MWS Sp. z o.o., 34-650 Tymbark 156, NIP: 7370003477, REGON: 490540969”

3. Rozdział I pt. Określam rodzaj prowadzonej działalności otrzymuje brzmienie:

TYMBARK - MWS Sp. z o.o. prowadzić będzie na terenie Zakładu w Olsztynku działalność polegającą na produkcji soków, napojów, musów, przecierów owocowych i warzywnych oraz koncentratów z przetworzonych i nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego.

4. Rozdział II pt. Określam rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom oraz rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw otrzymuje brzmienie:

II.1. Lokalizacja instalacji:

Przedmiotowa instalacja zlokalizowana jest na działkach o nr 27/4, 27/6, 27/11, 27/12, 27/13, 28/2, 28/6, 28/7, 29/3, 29/4, 30, 31/6, 31/8, 33/3, 59/3 obręb 0003 miasto Olsztynek, na terenie TYMBARK - MWS Sp. z o.o. Oddział w Olsztynku, ul. Zielona 16, 11-015 Olsztynek. Pozostałe działki wchodzące w skład zakładu: 59/2, 59/4 obręb 0003 miasta Olsztynek.

II.2. Urządzenia techniczne i obiekty budowlane stanowiące instalację i ich charakterystyka.

II.2.1. W skład instalacji IPPC wchodzi następujące linie produkcyjne, urządzenia i obiekty:

- **linie do produkcji soków i napojów – 11 szt.**, w tym 9 szt. istniejących i 2 szt. projektowane.
(główne urządzenia wchodzące w skład powyższych linii to: układ dozowania składników, stacje mieszania, podgrzewacze, filtry, odgazowywacze, homogenizatory, pasteryzatory, maszyny rozlewające, maszyny zamykające, rozdmuchiarki opakowań typu PET etykietarki);
- **linie do produkcji musów – 8 szt.**, w tym 5 szt. istniejących i 3 szt. projektowane.
(główne urządzenia wchodzące w skład powyższych linii to: układ dozowania składników, stacje mieszania, zbiorniki buforowe, filtry, odgazowywacze, pasteryzatory, maszyny nalewające, schładzacz tunelowe);
- **linie do produkcji przecierów owocowych i warzywnych – 3 szt.**
(główne urządzenia wchodzące w skład powyższych linii to: młynki tarczowe, młynki młotkowe, przecieraczki, odgazowywacze, ekstraktory, nalewaczki aseptyczne, sterylizatory);
- **linia do produkcji koncentratów – 1 szt.**
(główne urządzenia wchodzące w skład powyższej linii to: młynki rozdrabniające, prasy horyzontalne, podgrzewacze, wirówki lub dekantery, stacje do ultrafiltracji, zagęszczarki, ekstraktory, homogenizatory, zbiorniki magazynowe);
- **place, urządzenia do rozładunku surowców**, wyposażone w wywrotnice hydrauliczne i mechaniczne, zbiorniki rozładunkowe, zasobniki samowyladowcze, podajniki taśmowe, transport hydrauliczny, separatory, odkamieniacze, stoły sortownicze, obieraczki parowe i szczotkowe, drylownice.
- **magazyny surowców, dodatków, środków chemicznych**, wyposażone w zbiorniki i regały do magazynowania;
- **linie do mycia owoców i warzyw**,
(główne urządzenia wchodzące w skład powyższych linii to: płuczki i myjki);
- **linia do mycia opakowań**
(główne urządzenia wchodzące w skład powyższej linii to: płuczki i myjki);
- **linie do odbioru wyrobów gotowych**,
(główne urządzenia wchodzące w skład powyższych linii to: etykietarki, pakowarki, paletyzatory, przenośniki);
- **magazyn wyrobów gotowych**, – wyposażony w regały do magazynowania wyrobów gotowych;
- **stacje mycia w obiegu zamkniętym (CIP)**
(główne urządzenia wchodzące w skład powyższych stacji to: układ dozowania środków chemicznych oraz dysze myjące i zbiorniki).

II.2.2. Na terenie zakładu funkcjonują inne obiekty, uzupełniające w stosunku do głównej instalacji:

Na terenie zakładu znajduje się infrastruktura towarzysząca, uzupełniająca funkcjonowanie instalacji IPPC :

- instalacja chłodnicza,
- kotłownia zakładowa,
- ujęcia wód podziemnych,
- budynki administracyjno - socjalne,
- budynek warsztatowy,
- place magazynowe,
- linia do rozlewu wody.

II.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej w instalacji energii, surowców, paliw i ilość pobieranej wody

Tabela nr 1

Rodzaj surowca, paliwa, energii	Zużycie roczne
Woda	939 112 m ³
Energia elektryczna	32 000 MWh
Energia cieplna	320 000 GJ
Surowiec podstawowy:	
owoce, warzywa świeże	220 000 Mg
owoce, warzywa mrożone	1 500 Mg
przeciery	130 000 Mg
koncentraty	40 000 Mg
sok świeży	15 000 Mg
Dodatki:	
środki pomocnicze	1 100 Mg
środki słodzące	40 000 Mg
pozostałe	9 000 Mg
Opakowania:	
butelki szklane	150 000 000 szt.
kartony	180 000 000 szt.
preformy	190 000 000 szt.
worki aseptyczne	110 000 szt.
etykiety, krawatki	420 000 000 szt.
zamknięcia	600 000 000 szt.
opakowania typu pouch pack	150 000 000 szt.
pozostałe materiały opakowaniowe	700 Mg
pozostałe materiały opakowaniowe	14 000 000 szt.
Środki myjące	
wodorotlenek sodu (roztwór 30 % i 50%)	350 Mg
kwaz azotowy	120 Mg
nadtlenki wodoru	320 Mg

środki smarujące	150 Mg
pozostałe środki myjące i dezynfekujące	150 Mg

Woda na potrzeby procesów prowadzonych w instalacji pobierana jest z wodociągu zakładowego. Wodociąg zakładowy zasilany jest wodą z własnego ujęcia wody, znajdującego się na terenie Zakładu. Pobór wody z ww. ujęcia na potrzeby technologiczne wszystkich instalacji na terenie zakładu oraz na potrzeby socjalne reguluje pozwolenie wodnoprawne.

II.4. Maksymalna teoretyczna wydajność instalacji oraz program produkcji.

II.4.1. Maksymalna zdolność produkcyjna w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji wynosi 1215,55 Mg wyrobów gotowych na dobę, tj. 443 675,75 Mg/rok, z przetworzonych i nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego, w postaci soków, napojów, musów, aseptycznych przecierów owocowych i warzywnych oraz koncentratów).

II.4.2 Program produkcji

Ilość dni produkcji w roku - praca ciągła - 365 d/rok, 8760 h/rok

II.5. Charakterystyka procesów technologicznych

II.5.1. Rozładunek i magazynowanie surowców

Owoce i warzywa dostarczane luzem samochodami skrzyniowymi (m.in. jabłka, marchew) rozładowywane są za pomocą wywrotnic hydraulicznych do zbiorników rozładunkowych, następnie do zasobników samowyladowczych, z których transportowane są do przerobu podajnikami taśmowymi (np. marchew) i transportem hydraulicznym (np. jabłka).

Owoce miękkie dostarczane są w skrzynkach lub skrzyniopaletach i transportowane do magazynu lub do miejsca przerobu przy pomocy wózków widłowych.

Opakowania magazynowane są w magazynie opakowań oraz na paletach, na utwardzonych placach. Dodatki przechowywane są w magazynie, bądź w zbiornikach jednopłaszczyznowych. Środki chemiczne magazynowane są w pojemnikach plastikowych, w magazynie chemii wyposażonym w studzienkę bezodpływową oraz w zbiornikach dostosowanych do magazynowania substancji chemicznych.

II.5.2. Przygotowanie opakowań

Opakowania szklane dostarczane na paletach podlegają automatycznemu rozładunkowi, a następnie są płukane i myte ciepłą wodą. Opakowania plastikowe – butelki typu PET dostarczane są w postaci preform, a następnie formowane przy użyciu rozdmuchiarki. Przy pomocy wysokiej temperatury i ciśnienia w gnieździe rozdmuchiarki z preformy kształtowana jest butelka odpowiadająca swoim kształtem, kształtowi formy. Urządzenie przystosowane jest do szybkiej zmiany formy, a tym samym do produkcji różnych kształtów butelek z tej samej preformy.

II.5.3. Przygotowanie owoców i warzyw

Owoce i warzywa, które posiadają zanieczyszczenia stałe, kierowane są do separatorów zanieczyszczeń i odkamieniacza. Następnie surowce są płukane przy pomocy płuczek, w pierwszym etapie mycie wodą w obiegu zamkniętym (mycie zanurzeniowo-barbotażowe i natryskowe), w drugim – wodą bieżącą (myjka bębnowa). Niektóre warzywa obierane są obieraczkami parowo-mechanicznymi i obieraczką szczotkową. Następnie surowiec trafia na stoły sortownicze, gdzie pracownicy oddzielają surowiec wadliwy. Z owoców pestkowych usuwane są pestki przy pomocy drylownicy.

II.5.3a. Produkcja koncentratów

Produkcja koncentratów obejmuje następujące etapy: rozdrobnienie surowca, dodanie enzymów macerujących, tłoczenie, dearomatyzację, depektynizację, klarowanie (etap pomijany w przypadku soków mętnych), filtrację lub wirowanie w przypadku soków mętnych, zagęszczenie, a następnie magazynowanie. Rozdrabnianie surowca – ma szczególne znaczenie ponieważ warunkuje prawidłowe przeprowadzenie następnych etapów produkcji (tzn. enzymacji miazgi oraz tłoczenia), oraz wpływa bezpośrednio na uzyskanie optymalnej wydajności. Generalnie poziom rozdrobnienia surowca określa się w zależności od rodzaju przetwarzanych owoców i okresu w sezonie. Dobór właściwych enzymów (macerujących) i ich dozowanie ma znaczenie dla wielkości uzysku soku oraz etapu tłoczenia i depektynizacji. Proces tłoczenia odbywa się na urządzeniach typu prasa horyzontalna, a jego celem jest pozyskanie najwłaściwszego pod względem jakościowym i ekonomicznym soku z danego surowca. Podczas dearomatyzacji soku surowego następuje wstępne zagęszczenie soku, kleikowanie skrobi, inaktywacja enzymów miazgi, redukcja zanieczyszczeń mikrobiologicznych oraz odparowanie lotnych frakcji aromatu. Celem depektynizacji, jest rozkład pektyn oraz skrobi poprzez zastosowanie właściwych dawek enzymów. Kolejny proces - klarowanie soku następuje przy dodaniu środków klarujących pozwala to na uzyskanie właściwej stabilności koncentratu, etap ten pomijany jest w przypadku produkcji koncentratów mętnych. Proces filtracji prowadzony jest za pomocą ultrafiltracji i ma na celu uzyskanie klarownego czystego soku. W przypadku koncentratów mętnych proces filtracji zastępowany jest procesem wirowania soku na wirówce i lub dekanterze, w celu oddzielenia cząstek od soku. Zagęszczanie soku stanowi ostateczny proces obróbki soku, otrzymany koncentrat danego soku trafia na magazyn lub do pakowania aseptycznego.

II.5.4. Produkcja przecierów owocowych i warzywnych

Rozdrabnianie surowca następuje przy pomocy młynka tarczowego, młynków młotkowych. Kolejnym etapem jest obróbka termiczna surowca przy pomocy rozparzaczy. Następnie surowiec jest przecierany i kierowany do stacji mieszania jako składnik soku, do tłoczenia lub jest odgazowany i pakowany aseptycznie.

II.5.5. Produkcja soków i napojów

Do zbiornika mieszania, pompą membranową, zgodnie z recepturą, dozowane są poszczególne składniki soku/napoju. Przygotowany nastaw dopuszczony jest do rozlewu w momencie osiągnięcia właściwych parametrów recepturowych. W przypadku napojów klarownych, nastaw poddawany jest dodatkowo procesowi filtracji. Gotowy trafia na układ

pasteryzujący, gdzie poddawany jest obróbce termicznej. Najpierw kierowany jest do odgazowywacza, gdzie przy odpowiednio dobranych parametrach ciśnienia i temp., usuwane są z niego składniki lotne, co ułatwia dalszy proces. Kolejnym etapem, ale tylko w przypadku produkcji soków/napojów przecierowych, jest homogenizacja. Ma ona na celu rozbicie nierozpuszczalnych cząstek na mniejsze, ustabilizowanie konsystencji oraz utrzymanie cząstek w postaci zawiesiny. Po ww. procesach, sok/napój kierowany jest na poszczególne sekcje pasteryzacji, gdzie przy odpowiednio dobranych temp. i czasach następuje jego utrwalenie mikrobiologiczne. Spasteryzowany napój/sok podawany jest na maszynę rozlewcą, gdzie trafia do opakowań jednostkowych (butelek szklanych, butelek z materiału PET, oraz opakowań kartonowych). Nalew soków/napojów odbywa się na gorąco lub po schłodzeniu, w zależności od linii produkcyjnej. Gotowy, szczelnie zamknięty wyrób jest znakowany, a w przypadku butelek (szklanych, Pet) dodatkowo etykietowany/slewowany. Kolejnym etapem jest pakowanie pojedynczych sztuk w opakowania zbiorcze na tzw. maszynach paczkujących. Gotowe zgrzewki transportowane są na paletyzator i według odpowiednich schematów, układane na paletcie. Palety trafiają w odpowiednie miejsca magazynowe, a następnie do odbiorców.

II.5.5a. Produkcja musów

Surowce do produkcji musów są pobierane z magazynu surowców i podawane przez układ dozowania składników do stacji mieszania. Stacja mieszania służy do przygotowywania musów z odpowiednich surowców według określonej receptury. Zadanie to realizowane jest przez system zbiorników z mieszadłami pomp dozujących. Przygotowanie musów następuje poprzez zmieszanie w odpowiednich proporcjach surowców. Po wstępnym podgrzaniu produktu następuje jego transport do zbiorników buforowych, skąd po przejściu przez filtry poddawany jest procesowi odgazowania, czyli usunięcia powietrza nagromadzonego w produkcji. Powietrze usuwane jest przez pompę próżniową wytwarzającą podciśnienie w odgazowywaczu. Po procesie odgazowania musy poddane są procesowi pasteryzacji. Pasteryzator jest to wymiennik ciepła służący do obróbki termicznej musów. Obróbka taka ma na celu eliminację bakterii powodujących psucie się żywności w czasie jej przetrzymywania w opakowaniach zamkniętych, w temperaturze otoczenia. Musy rozlewane są w opakowania, które formowane i napełniane są przy użyciu maszyny nalewającej. Następnie produkt jest zamykany przy użyciu zamykarki, po czym za pomocą przenośników przetransportowywany jest do schładzacza tunelowego, gdzie następuje schłodzenie produktu. Pojedyncze opakowania formowane są w opakowania zbiorcze – kartoniki za pomocą kartoniarki. Następnie opakowania zbiorcze formowane są w opakowania transportowe. Gotowy produkt jest transportowany do magazynu wyrobów gotowych, a następnie do odbiorców.

II.5.6. Magazynowanie wyrobów gotowych

Soki, napoje i musy magazynowane są na paletach w magazynie wyrobów gotowych. Przeciery aseptyczne magazynowane są w pojemnikach plastikowych w budynku oraz na utwardzonych placach. Koncentraty magazynowane są w zbiornikach jednopłaszczyznowych, w budynku oraz w zbiornikach jednopłaszczyznowych na płycie betonowej na zewnątrz budynku.

5. Rozdział III. Określam wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii z instalacji - ustalam źródła i miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii oraz warunki emisji otrzymuje brzmienie:

III.1. Określam dopuszczalną wielkość emisji hałasu do środowiska.

Dopuszczalny poziom hałasu poza przedmiotowym zakładem, wyrażony wskaźnikami hałasu:

- a) na terenach sąsiedniej zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej (MN-1) - po stronie południowo - zachodniej od granic terenu zakładu:
 - $L_{Aeq\ d}$ - równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) - **50 dB,**
 - $L_{Aeq\ N}$ - równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) - **40 dB,**
- b) na terenach sąsiedniej zabudowy zagrodowej (RM-1, RM/P-1) - po stronie południowej, południowo - wschodniej oraz północno - zachodniej od granic terenu zakładu:
 - $L_{Aeq\ d}$ - równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) - **55 dB,**
 - $L_{Aeq\ n}$ - równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) - **45 dB,**
- c) na terenach sąsiedniej zabudowy usługowej (U-1) - po stronie wschodniej i północnej od granic terenu zakładu:
 - $L_{Aeq\ n}$ - równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) - **55 dB,**
 - $L_{Aeq\ N}$ - równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) - **45 dB**

III.2. Określam warunki emisji hałasu do środowiska

Tabela nr 2 Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby

Nr	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła hałasu	
		DZIEŃ	NOC
Instalacja IPPC			
1	Maszyny i urządzenia technologiczne do przerobu owoców i warzyw	16	8
2	System wentylacyjny magazynów wyrobów gotowych	16	8
3	Transport zewnętrzny	16	8
Instalacje pomocnicze			

1	Instalacje chłodnicze	16	8
2	System wentylacyjny magazynów surowców, dodatków, środków chemicznych; wózkowni	16	8
3	Kotłownia	16	8
4	Sprężarkownia	16	8
5	Urządzenia oczyszczalni ścieków	16	8
6	System klimatyzacyjny biur i pomieszczeń socjalnych	16	8
7	Transport wewnętrzny i zewnętrzny	16	8

III.3. Określam rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia oraz ich źródła

III.3.1. Odpady niebezpieczne

Tabela nr 3

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Źródła powstawania odpadów oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	4,000	<p>Odpady powstają w trakcie okresowych konserwacji i remontów maszyn, urządzeń wchodzących w skład instalacji IPPC. Skład chemiczny oleju odpadowego zależy od rodzaju zużytych olejów, źródła pochodzenia poszczególnych składników olejów bazowych oraz przemian fizykochemicznych, jakim ulegały w czasie eksploatacji. Podstawowym składnikiem olejów w około 99% jest tak zwany olej bazowy, a 1% stanowią dodatki wzbogacające, nadające specjalne właściwości (procentowa zawartość oleju bazowego i dodatków może być inna, zależy ona od jakości oleju oraz przeznaczenia). W zużytym oleju mogą znajdować się dodatkowo produkty zużycia mechanicznego, sole i tlenki metali. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> – HP 4 – drażniące, – HP 13 – uczulające, – HP 14 – ekotoksyczne.
2.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	5,000	<p>Odpady powstają w trakcie okresowych konserwacji i remontów maszyn, urządzeń wchodzących w skład instalacji IPPC. Skład chemiczny oleju odpadowego zależy od rodzaju zużytych olejów, źródła pochodzenia poszczególnych składników olejów bazowych, przemian fizykochemicznych, jakim one ulegały w czasie eksploatacji, oraz od możliwych zanieczyszczeń podczas zbiórki i magazynowania olejów zużytych. Całkowitą ilość zanieczyszczeń i domieszek w oleju przetworzonym szacuje się na 20 – 30% masy. Składają się na nie:</p> <ul style="list-style-type: none"> – woda – do 10% masy, – niespalone paliwo – do 10% masy, – produkty zużycia mechanicznego, sole – tlenki metali do 0,5% masy. <p>Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014r. Nr 365 poz.89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.:</p>

				<ul style="list-style-type: none"> -H4- drażniące, -H5 – szkodliwe, -H14- ekotoksyczne
3.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	70,000	<p>Odpad stanowią zużyte opakowania po środkach chemicznych używanych do czyszczenia urządzeń produkcyjnych wchodzących w skład instalacji IPPC. Opakowania są wykonane głównie z tworzyw sztucznych (PE, PP, PS), metali bądź aluminium i są zanieczyszczone substancjami, które były w nich przechowywane. W Zakładzie wykorzystuje się środki, w skład których wchodzi m.in.: alkohole organiczne i nieorganiczne, kwasy organiczne, nieorganiczne, wodorotlenki, aldehydy, węglowodory aromatyczne lekkie, glikole, siarczany, aminy, estry i in. Należy zauważyć, iż w Zakładzie ww. środki mogą ulec zmianie na inny o podobnym składzie i właściwościach. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> -HP 4 – drażniące, -HP 5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, -HP 6 – ostra toksyczność, -HP 7 – rakotwórcze, -HP 8 – żrące, -HP 11 – mutagenne, -HP 13 – uczulające, -HP 14 – ekotoksyczne.
4.	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)	15 02 02*	1,500	<p>Odpady powstają w trakcie konserwacji i remontów maszyn, urządzeń wchodzących w skład instalacji IPPC. Jest to papier (głównie celuloza) oraz tkaniny (m.in. bawełna). Odpady zanieczyszczone mogą być m.in. olejami silnikowymi, substancjami smarowymi itp. i będą wykazywały właściwości jak dla substancji, którymi są zanieczyszczone. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HP 4 – drażniące, - HP 5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, - HP 8 – żrące, - HP 14 – ekotoksyczne.
5.	Filtry olejowe	16 01 07*	1,000	<p>Odpady powstają podczas konserwacji maszyn i urządzeń (np. sprężarki). Filtry olejowe zanieczyszczone będą olejem silnikowym, ze względu na to, iż służą one do filtrowania oleju silnikowego z występujących podczas pracy zanieczyszczeń organicznych i nieorganicznych. Zanieczyszczenia organiczne w filtrze to: pozostałości po niespalonym paliwie, produkty utleniania, termicznego rozkładu i spalania samego oleju. Zanieczyszczenia nieorganiczne: pył w powietrzu i cząstki metali. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - H4 - drażniące, - H5 – szkodliwe, - H14 - ekotoksyczne.

6.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,400	<p>Odpady powstają podczas wymiany oświetlenia hal produkcyjnych wchodzących w skład instalacji IPPC. Światłówki składają się ze szkła pokrytego luminoforem, tworzywa sztucznego, aluminium, a wypełnione są parami rtęci i argonu. Ze względu na zawartość szkodliwej dla zdrowia rtęci traktowane są jako odpad niebezpieczny. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> – HP 4 – drażniące, – HP 5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, – HP 6 – ostra toksyczność, – HP 14 – ekotoksyczne.
7.	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	0,500	<p>Odpad powstaje w laboratoriach zakładowych i zaliczono tu różnego rodzaju przeterminowane, nienadające się do wykorzystania odczynniki chemiczne tj. alkohole organiczne i nieorganiczne, kwasy organiczne, nieorganiczne, wodorotlenki, aldehydy, węglowodory aromatyczne lekkie, glikole, siarczany, aminy, estry i in. Należy zauważyć, iż w Zakładzie ww. środki mogą ulec zmianie na inny o podobnym składzie i właściwościach. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> – HP 4 – drażniące, – HP 5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, – HP 6 – ostra toksyczność, – HP 7 – rakotwórcze, – HP 8 – żrące, – HP 11 – mutagenne, – HP 13 – uczulające, – HP 14 – ekotoksyczne.
8.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	2,000	<p>Odpady powstają podczas konserwacji maszyn i urządzeń (np. wózki widłowe, sprężarki). Odpady klasyfikowane są jako odpad niebezpieczny ze względu na zawarty w nim elektrolit. Podstawowe elementy wchodzące w skład akumulatora to:</p> <ul style="list-style-type: none"> – elektrolit – kwas siarkowy – szlamy kwasu siarkowego (siarczan ołowiu) – pozostałości metali ciężkich – ołów metaliczny i związki ołowiu – polipropylen – odpady żelaza. <p>Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> –H8 – żrące, –H6 – toksyczne, –H14 – ekotoksyczne.

III.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela nr 4

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Źródła powstawania odpadów oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	02 03 01	8000,00	Odpady powstają w procesie separacji zanieczyszczeń, płukania i obierania surowców wykorzystywanych w instalacji IPPC. Odpady składać się będą z materii organicznej w postaci pozostałości warzyw i owoców oraz związków mineralnych (np. piasek). Odpady nie będą wykazywały właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014r. Nr 365 poz.89) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny. Odpad o konsystencji półpłynnej, niepalny.
2.	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	02 03 04	1000,00	Odpady powstają w procesie sortowania i drolowania owoców wykorzystywanych w procesie produkcyjnym instalacji IPPC. Odpady stanowić będą całe owoce i warzywa lub ich części (np. pestki), które na etapie selekcji lub przygotowywania surowca zostały odrzucone lub usunięte. Odpady składać się będą z materii organicznej. Odpady nie będą wykazywały właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014r. Nr 365 poz.89) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny. Odpady o konsystencji półpłynnej lub stałej, niepalne.
3.	Inne niewymienione odpady	02 03 99	100,00	Odpad powstawać będzie w czasie wymiany zużytej ziemi okrzemkowej wykorzystywanej w procesie filtracji. Ziemia okrzemkowa składa się z krzemu, wapnia, sodu, magnezu, żelaza oraz śladowych ilości manganu, cyrkonu, tytanu, miedzi i boru. Odpady nie będą wykazywały właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014r. Nr 365 poz.89) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny. Odpady w postaci stałej, niepalne.
4.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	650,00	Odpady opakowań stanowią zużyte lub uszkodzone opakowania wykorzystywane w Zakładzie lub powstające w czasie pakowania produktów lub po zakupywanych surowcach. Papier jest produktem powstałym z celulozy - włókno ścieru drzewnego otrzymywane poprzez starcie i zmielenie bali sosnowych (tzw. papierówki) w procesie rozwłókniania mechanicznego. Czasem stosowany jest proces rozwłókniania chemicznego i mają zastosowanie inne włókna roślinne (słoma, trzcina, bawełna, len, konopie, bambus). Zastosowanie ma też makulatura uprzednio poddana procesowi dyspersji. Oprócz włókien organicznych w skład papieru wchodzi substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Wypełniacze poprawiają właściwości papieru (gładkość, samozerwalność, nieprzezroczystość, białość, odcień). Tektura – jest produktem powstałym z połączenia kilku warstw masy

				<p>papierniczej (masa celulozy z masą ścieru drzewnego, i z masą z oczyszczonej i rozwłóknionej makulatury). Odpady nie będą wykazywały właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014r. Nr 365 poz.89) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny. Odpady w postaci stałej, palne.</p>
5.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	420,00	<p>Odpady opakowań stanowią zużyte lub uszkodzone opakowania wykorzystywane w Zakładzie lub powstające w czasie pakowania produktów lub po zakupywanych surowcach. Odpady tworzyw sztucznych wytworzone są z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Odpady nie będą wykazywały właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014r. Nr 365 poz.89) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny. Odpady w postaci stałej, palne.</p>
6.	Opakowania z drewna	15 01 03	200,00	<p>Odpady opakowań stanowią uszkodzone palety drewniane. Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład odpadów pochodzenia drzewnego są: węgiel (ok. 49,5%), tlen (ok. 43,8%), wodór (ok. 6,0%), azot (ok. 0,2%) i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne, które po spaleniu dają popiół. Odpady nie będą wykazywały właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014r. Nr 365 poz.89) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny. Odpady w postaci stałej, palne.</p>
7.	Opakowania z metali	15 01 04	100,00	<p>Są to uszkodzone beczki, zakrętki, kapsle wykonane głównie z blachy aluminiowej lub stalowej. Podstawowymi składnikami wchodzącymi w skład opakowań stalowych jest żelazo i węgiel dodatkowo może zawierać głównie metale, zwykle chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan. Pierwiastki takie jak tlen, azot, siarka oraz wtrącenia niemetaliczne, głównie tlenków siarki i fosforu, które również znajdują się w stopach stanowią zanieczyszczenie stali. Opakowania metalowe mogą być również wykonane z blachy aluminiowej, której głównym składnikiem jest aluminium z domieszkami stali, cyny. Odpady nie będą wykazywały właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady</p>

				2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014r. Nr 365 poz.89) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny. Odpady w postaci stałej, niepalne.
8.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	480,00	Odpady opakowań stanowią zużyte lub uszkodzone opakowania wykorzystywane w Zakładzie lub powstające w czasie pakowania produktów lub po zakupywanych surowcach. Opakowania wielomateriałowe wykonane są z co najmniej dwóch materiałów różnych rodzajów np. tworzyw sztucznych i papieru. Papier jest produktem powstałym z celulozy - włókno ścieru drzewnego otrzymywane poprzez starcie i zmielenie bali sosnowych (tzw. papierówki) w procesie rozwłókniania mechanicznego. Czasem stosowany jest proces rozwłókniania chemicznego i mają zastosowanie inne włókna roślinne (słoma, trzcina, bawełna, len, konopie, bambus). Zastosowanie ma też makulatura uprzednio poddana procesowi dyspersji. Oprócz włókien organicznych w skład papieru wchodzi substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Wypełniacze poprawiają właściwości papieru (gładkość, samozerwalność, nieprzezroczystość, białość, odcień). Tworzywa sztuczne wytworzone są z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Odpady nie będą wykazywały właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014r. Nr 365 poz.89) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny. Odpady w postaci stałej, palne.
9.	Opakowania ze szkła	15 01 07	250,00	Będą to opakowania szklane uszkodzone podczas transportu i procesów mycia, pakowania i schładzania (stłuczka szklana). W skład szkła wchodzi głównie kwarc oraz dodatki, najczęściej: węglan sodu (Na_2CO_3) i węglan wapnia (CaCO_3), topniki: tlenek boru (B_2O_3) i tlenek ołowiu(II) (PbO) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Odpady nie będą wykazywały właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014r. Nr 365 poz.89) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny. Odpady w postaci stałej, niepalne.
10.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	0,45	Do tej grupy odpadów zaliczone zostały ubrania jednorazowe pracowników produkcji takie jak siatki na włosy, rękawiczki jednorazowe, fartuchy jednorazowe, jednorazowe nakładki na obuwie oraz sorbent w postaci ręczników wykorzystywanych na produkcji. Odzież do użytku krótkotrwałego (jednorazowego) produkowana jest z włókien i folii wykonanych z polipropylenu, polietylenu i nylonu, natomiast ręczniczki z celulozy. Odpady nie będą wykazywały właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr

				1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014r. Nr 365 poz.89) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny. Odpady w postaci stałej, palne.
11.	Metale żelazne	16 01 17	30,00	Są to odpady metalowe (z żelaza, lub jego stopów z węglem: żeliwo i stal oraz stopów z manganem, chromem, molibdenem, wanadem i wieloma innymi tzw. stałe stopowe), nie stanowiące opakowań, np. podzespoły maszyn i urządzeń oraz inne zbędne elementy konstrukcyjne. Odpady nie będą wykazywały właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014r. Nr 365 poz.89) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny. Odpady w postaci stałej, niepalne.
12.	Metale nieżelazne	16 01 18	30,00	Są to odpady z metali innych niż żelazo (np. aluminium, miedź, cynk, mosiądz, ołów), nie stanowiące opakowań, np. podzespoły maszyn i urządzeń oraz inne zbędne elementy konstrukcyjne. Odpady nie będą wykazywały właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014r. Nr 365 poz.89) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny. Odpady w postaci stałej, niepalne.
13.	Tworzywa sztuczne	16 01 19	5,00	Są to odpady tworzyw sztucznych nie stanowiących opakowań (np. kontenery transportowe surowców taśmy transportowe, podkładki, uszczelki itp.). Ze względu na szeroką gamę wykorzystywanych rodzajów tworzyw sztucznych, a tym samym odpadów z nich powstających głównymi związkami chemicznymi wchodzącymi w skład tworzyw sztucznych mogą być: poliolefiny tj. polietylen i polipropylen, żywice winylowe - polioctan winylu i polichlorek winylu (PCV), żywice akrylowe, poliwęglany, polistyreny, poliuretany, polialdehydy, wiązki będące pochodnymi celulozy (np. acetyloceluloza), aminoplasty, fenoplasty, poliamidy, polimery fluorowe. Odpady nie będą wykazywały właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014r. Nr 365 poz.89) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny. Odpady w postaci stałej, palne.
14.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	6,00	Będą to zużyte lub uszkodzone urządzenia elektryczne i elektroniczne stanowiące wyposażenie Zakładu. W ich skład wchodzi głównie metale i ich stopy (m. in. stal, aluminium i miedź) oraz polipropylen, polietylen, krzemionka. Odpady nie będą wykazywały właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014r. Nr 365 poz.89) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny. Odpady w postaci stałej, niepalne.

15.	Mieszanki metali	17 04 07	150,0	Jest to złom stanowiący mieszaninę metali, które powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych lub demontażu uszkodzonych maszyn lub urządzeń wchodzących w skład instalacji IPPC. Odpady nie będą wykazywały właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014r. Nr 365 poz.89) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny. Odpady w postaci stałej, niepalne.
-----	------------------	-----------------	-------	--

III.4 Określam miejsca i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów na terenie zakładu oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami

III.4.1 Odpady niebezpieczne

Tabela nr 5

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadów
1.	Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	Odpady magazynowane są na terenie zakładu w specjalistycznych, szczelnych zamkniętych pojemnikach. Pojemniki ustawione są pod zadaszeniem, na utwardzonej, szczelnej posadzce. W miejscu osłoniętym przed wpływem czynników atmosferycznych i niedostępnym dla osób postronnych. Po nagromadzeniu odpady przekazywane będą uprawnionej jednostce posiadającej wymagane decyzje.
2.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	Odpady magazynowane są na terenie zakładu w specjalistycznych, szczelnych zamkniętych pojemnikach. Pojemniki ustawione są pod zadaszeniem, na utwardzonej, szczelnej posadzce. W miejscu osłoniętym przed wpływem czynników atmosferycznych i niedostępnym dla osób postronnych. Po nagromadzeniu odpady przekazywane będą uprawnionej jednostce posiadającej wymagane decyzje.
3.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Odpady magazynowane są luzem w wyznaczonym, oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu. W miejscu osłoniętym przed wpływem czynników atmosferycznych i niedostępnym dla osób postronnych. Po nagromadzeniu odpady przekazywane będą uprawnionej jednostce posiadającej wymagane decyzje.
4.	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)	15 02 02*	Odpady magazynowane są na terenie zakładu w specjalistycznych, szczelnych zamkniętych pojemnikach. Pojemniki ustawione są pod zadaszeniem, na utwardzonej, szczelnej posadzce. W miejscu osłoniętym przed wpływem czynników atmosferycznych i niedostępnym dla osób postronnych. Po nagromadzeniu odpady przekazywane będą uprawnionej jednostce posiadającej wymagane decyzje.
5.	Filtry olejowe	16 01 07*	Odpady magazynowane są na terenie zakładu w specjalistycznych, szczelnych zamkniętych pojemnikach. Pojemniki ustawione są pod zadaszeniem, na utwardzonej, szczelnej posadzce. W miejscu osłoniętym przed wpływem czynników atmosferycznych i niedostępnym dla osób postronnych. Po nagromadzeniu odpady przekazywane będą uprawnionej jednostce posiadającej wymagane decyzje.
6.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Odpad magazynowany jest na terenie zakładu w oryginalnych opakowaniach, w specjalistycznym pojemniku lub na regale w pomieszczeniu magazynowym. W miejscu osłoniętym przed wpływem czynników atmosferycznych i niedostępnym dla osób postronnych. Po nagromadzeniu odpady przekazywane będą uprawnionej jednostce posiadającej wymagane decyzje.
7.	Chemikalia laboratoryjne i	16 05 06*	Odpady magazynowane są na terenie zakładu, w laboratorium, w

	analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych		szczelnych zamkniętych pojemnikach. Pojemniki ustawione są na utwardzonej, szczelnej posadzce w budynku. W miejscu osłoniętym przed wpływem czynników atmosferycznych i niedostępnym dla osób postronnych. Po nagromadzeniu odpady przekazywane będą uprawnionej jednostce posiadającej wymagane decyzje.
8.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	Odpady magazynowane są na terenie zakładu w pomieszczeniu magazynowym o wybetonowanym podłożu. Nieuszkodzone baterie i akumulatory magazynowane są luzem, a uszkodzone w szczelnym pojemniku. Miejsce magazynowania jest zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych i jest niedostępne dla osób postronnych. Po nagromadzeniu odpady przekazywane będą uprawnionej jednostce posiadającej wymagane decyzje. Odpady na bieżąco oddawane są przy zakupie nowych akumulatorów w miejscu ich zakupu.

III.4.2. Odpady inne niż niebezpieczne:

Tabela nr 6

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadów
1.	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	02 03 01	Odpady magazynowane są w szczelnych pojemnikach w wyznaczonym na terenie zakładu miejscu o wybetonowanym podłożu. Odpady mogą być umieszczane bezpośrednio po wytworzeniu na przyczepach odbiorców. Po nagromadzeniu odpady przekazywane będą uprawnionej jednostce posiadającej wymagane decyzje.
2.	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	02 03 04	Odpady magazynowane są w szczelnych pojemnikach w wyznaczonym na terenie zakładu miejscu o wybetonowanym podłożu. Odpady mogą być umieszczane bezpośrednio po wytworzeniu na przyczepach odbiorców. Po nagromadzeniu odpady przekazywane będą uprawnionej jednostce posiadającej wymagane decyzje.
3.	Inne niewymienione odpady	02 03 99	Odpady magazynowane są w szczelnych pojemnikach w wyznaczonym na terenie zakładu miejscu o wybetonowanym podłożu. Po nagromadzeniu odpady przekazywane będą uprawnionej jednostce posiadającej wymagane decyzje.
4.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpady magazynowane są w szczelnych pojemnikach lub zbelowane w wyznaczonym, oznakowanym i zadaszonym miejscu o wybetonowanym podłożu. Po nagromadzeniu odpady przekazywane będą uprawnionej jednostce posiadającej wymagane decyzje.
5.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Odpady magazynowane są w szczelnych pojemnikach lub zbelowane w wyznaczonym, oznakowanym miejscu o wybetonowanym podłożu. Po nagromadzeniu odpady przekazywane będą uprawnionej jednostce posiadającej wymagane decyzje.
6.	Opakowania z drewna	15 01 03	Odpady magazynowane są luzem w wyznaczonym, oznakowanym miejscu o wybetonowanym podłożu. Po nagromadzeniu odpady przekazywane będą uprawnionej jednostce posiadającej wymagane decyzje bądź pracownikom firmy – osoby fizyczne.
7.	Opakowania z metali	15 01 04	Odpady magazynowane są luzem lub w pojemnikach w wyznaczonym, oznakowanym miejscu o wybetonowanym podłożu. Po nagromadzeniu odpady przekazywane będą uprawnionej jednostce posiadającej wymagane decyzje.
8.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	Odpady magazynowane są w szczelnych pojemnikach lub zbelowane w wyznaczonym, oznakowanym miejscu o wybetonowanym podłożu. Po nagromadzeniu odpady przekazywane będą uprawnionej jednostce posiadającej wymagane decyzje.
9.	Opakowania ze szkła	15 01 07	Odpady magazynowane są w szczelnych pojemnikach w wyznaczonym, oznakowanym i miejscu o wybetonowanym podłożu. Po nagromadzeniu odpady przekazywane będą uprawnionej jednostce posiadającej wymagane decyzje.
10.	Sorbenty, materiały filtracyjne,	15 02 03	Odpady magazynowane są na terenie zakładu w szczelnych

	tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02		pojemnikach w wyznaczonym, oznakowanym miejscu Po nagromadzeniu odpady przekazywane będą uprawnionej jednostce posiadającej wymagane decyzje.
11.	Metale żelazne	16 01 17	Odpady magazynowane są luzem lub w pojemnikach w wyznaczonym, oznakowanym miejscu o wybetonowanym podłożu. Po nagromadzeniu odpady przekazywane będą uprawnionej jednostce posiadającej wymagane decyzje.
12.	Metale nieżelazne	16 01 18	Odpady magazynowane są luzem lub w pojemnikach w wyznaczonym, oznakowanym miejscu o wybetonowanym podłożu. Po nagromadzeniu odpady przekazywane będą uprawnionej jednostce posiadającej wymagane decyzje.
13.	Tworzywa sztuczne	16 01 19	Odpady magazynowane są luzem lub w pojemnikach w wyznaczonym, oznakowanym i zadaszonym miejscu o wybetonowanym podłożu. Po nagromadzeniu odpady przekazywane będą uprawnionej jednostce posiadającej wymagane decyzje.
14.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	Odpady magazynowane są luzem lub w pojemnikach w wyznaczonym, oznakowanym i zadaszonym miejscu o wybetonowanym podłożu. Po nagromadzeniu odpady przekazywane będą uprawnionej jednostce posiadającej wymagane decyzje
15.	Mieszanki metali	17 04 07	Odpady magazynowane są luzem lub w pojemnikach w wyznaczonym, oznakowanym miejscu o wybetonowanym podłożu. Po nagromadzeniu odpady przekazywane będą uprawnionej jednostce posiadającej wymagane decyzje.

III.4.3. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach:

Określa się wymagania ochrony przeciwpożarowej poprzez:

1. Przestrzeganie obowiązujących przepisów przeciwpożarowych;
2. Przestrzeganie warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniach Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Olsztynie: z dnia 07.05.2021 r., znak: MZ.5513.32.2.2020, oraz z dnia 01.07.2021 r., znak: MZ.5513.32.3.3.2020.2021 uzgadniających te warunki;
3. Przestrzeganie przeciwpożarowych wymagań techniczno-budowlanych, instalacyjnych i technologicznych;
4. Zapewnienie, aby instalacje, obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów, były wyposażone, uruchamiane, użytkowane i zarządzane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru;
5. Wyposażenie budynków, obiektów budowlanych lub terenu w wymagane urządzenia przeciwpożarowe i gaśnice;
6. Zapewnienie konserwacji oraz naprawy urządzeń przeciwpożarowych i gaśnic w sposób gwarantujący ich sprawne i niezawodne funkcjonowanie;
7. Zapewnienie osobom przebywającym w budynkach bezpieczeństwa i możliwości ewakuacji;
8. Przygotowanie budynków, obiektów budowlanych lub terenu do prowadzenia akcji ratowniczej;
9. Zapewnienie nośności ogniowej konstrukcji przez określony czas;
10. Zapewnienie ograniczenia rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie;
11. Zapewnienie ograniczenia rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty budowlane lub tereny przyległe;

12. Zapewnienie instalacji i urządzeń elektrycznych o stopniu bezpieczeństwa odpowiadającym występującemu zagrożeniu pożarowemu lub zagrożenia wybuchem;
13. Zapewnienie dróg pożarowych;
14. Zapewnienie wody do celów przeciwpożarowych;
15. Zapewnienie oznakowania znakami bezpieczeństwa;
16. Zapoznanie pracowników z przepisami przeciwpożarowymi;
17. Uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych, a w szczególności zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych.
18. Ustalenie sposobów postępowania na wypadek powstania pożaru.

III.4.4. Dodatkowe obowiązki w zakresie gospodarowania odpadami

W celu zapewnienia prawidłowej gospodarki odpadami na terenie Zakładu prowadzone będą następujące działania:

- magazynowanie odpadów odbywać się będzie zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady;
- odpady niebezpieczne różnych rodzajów oraz odpady niebezpieczne z odpadami innymi niż niebezpieczne nie będą mieszane;
- odpady z miejsc powstawania do miejsca magazynowania i przetwarzania dostarczane będą w pojemnikach zapewniających bezpieczeństwo ludzi i środowiska;
- zapewnienie zagospodarowania wytwarzanych odpadów zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, określoną w ustawie o odpadach:
- odpady przekazywane będą wyłącznie uprawnionym podmiotom lub osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, które wykorzystują odpady na potrzeby własne zgodnie z obowiązującymi przepisami;
- prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji wytwarzanych odpadów z zastosowaniem kart ewidencji odpadów oraz kart przekazania odpadów;
- magazynowanie odpadów będzie prowadzone w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem następujących zasad:
 - odpady będą magazynowane wyłącznie na terenie, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny,
 - miejsca magazynowania odpadów będą oznakowane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych i zwierząt,
 - sposób magazynowania odpadów będzie uwzględniał właściwości fizyczne i chemiczne odpadów oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.
- odpady niebezpieczne oraz odpady palne będą magazynowane, jeśli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych, nie dłużej niż przez okres 1 roku, pozostałe odpady będą magazynowane, jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do przekazania uprawnionym podmiotom, nie dłużej niż przez okres 3 lat.

III.4.5. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

1. Systematyczne szkolenia pracowników Zakładu w zakresie prawidłowego postępowania z odpadami.
2. Przestrzeganie reżimu technologicznego w procesie produkcyjnym.
3. Zakup tylko niezbędnych surowców i materiałów, które będą wykorzystywane zgodnie z instrukcją ich stosowania i do wyczerpania, tak aby ograniczać powstawanie odpadów i zapobiegać marnotrawstwu surowców.
4. Zamawianie stosowanych surowców i materiałów w opakowaniach zwrotnych, opakowaniach wielokrotnego użytku lub luzem, załadowywanych bezpośrednio na naczepy samochodów ciężarowych.
5. Stosowanie w procesie technologicznym surowców i materiałów oraz urządzeń wysokiej jakości, gwarantujących dłuższą eksploatację.
6. Monitorowanie i optymalizacja parametrów procesu technologicznego.
7. Prowadzenie gospodarki odpadami zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.
8. Przekazywanie odpadów wyłącznie uprawnionym podmiotom.
9. Preferowanie odbiorców zapewniających odzysk wytworzonych odpadów.

III.5. Ilość, stan i skład ścieków powstających z przedmiotowej instalacji

Ścieki przemysłowe, surowe, są odprowadzane z przedmiotowej instalacji z następujących procesów: rozładunku, transportu surowca, separacji zanieczyszczeń, płukania, obierania, drylowania, obróbki termicznej surowca, filtracji, zagęszczania, mycia opakowań, sterylizowania i chłodzenia, dozowania składników, filtrowania soku, odgazowywania soku, homogenizacji soku, pasteryzacji soku, płukania opakowań, rozlewu soku, schładzania opakowań, etykietowania i znakowania opakowań, mycia urządzeń, zbiorników i posadzek, wody z chłodzenia, skraplania pary.

Ścieki odprowadzane są z przedmiotowej instalacji na zakładową oczyszczalnię ścieków, a następnie do rzeki Jemiołówki.

Maksymalna ilość ścieków powstających z instalacji wynosi: **2 500 m³/d.**

Stan i skład ścieków powstających z instalacji:

pH	-	4 - 10
BZT ₅	-	3000 mg O ₂ /l
ChZT	-	6000 mg O ₂ /l
zawiesiny ogólne	-	1 500 mg/l
azot ogólny	-	44 mg N/l
fosfor ogólny	-	12 mg P/l

6. Rozdział VI. Określam sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych dotyczących monitorowania procesów technologicznych i wielkości emisji otrzymuje brzmienie:

Wyniki okresowych pomiarów hałasu w środowisku należy przekazywać w terminie określonym zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.

7. Rozdział IX. Określam sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii, otrzymuje brzmienie:

Zakład TYMBARK w Olsztynku, z uwagi na ilość znajdujących się na jego terenie substancji niebezpiecznych, nie należy do zakładów stwarzających zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Na potrzeby mycia przedmiotowej instalacji na terenie zakładu, w wydzielonym magazynie, w pojemnikach 1000 litrowych, przechowywany jest kwas azotowy w łącznej ilości około 5 ton. Stosowany kwas solny nie jest magazynowany w większych ilościach, ale zużywany na bieżąco. Substancje niebezpieczne, używane w instalacji IPPC, są przechowywane w wydzielonym magazynie oraz specjalistycznych zbiornikach do magazynowania substancji chemicznych, stamtąd przewożone do pomieszczenia w hali produkcyjnej, zabezpieczonego, w którym przygotowywane są roztwory. Zapobieganie awariom polega na przestrzeganiu obowiązujących przepisów w zakresie magazynowania i stosowania substancji niebezpiecznych, stosowaniu zasad bezpiecznego postępowania z tymi substancjami, dobrej praktyki produkcyjnej w zakresie jakości i bezpieczeństwa żywności oraz procedury zapobiegawczo - ratunkowej.

8. Pozostałe zapisy decyzji Starosty Olsztyńskiego z dnia 10.01.2008 r., znak: GŚ/I/II/7644/2018/155/2007, udzielającej TYMBARK – MWS Sp. z o.o. Sp. k., 34-650 Tymbark 156, NIP: 7373477, REGON: 490540969, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez 90 kolejnych dni w danym roku zlokalizowanej w TYMBARK – MWS Sp. z o.o., Sp. k., Oddział w Olsztynku, ul. Zielona 16, 11-015 Olsztynek, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego: z dnia 6.11.2013 r., znak: OŚ-PŚ.7222.23.2013 r., z dnia 1.12.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.104.2014, z dnia 15.01.2015 r., znak: OŚ-PŚ.7222.116.2014 oraz z dnia 8 maja 2017 r., znak: OŚ-PŚ.7222.15.2017 pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

TYMBARK–MWS Spółka z Ograniczoną Odpowiedzialnością, 34-650 Tymbark 156 pismem z dnia 14.01.2020 r. (data wpływu do tut. Urzędu 17.01.2020 r.) wystąpiła do Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z wnioskiem o zmianę decyzji Starosty Olsztyńskiego z dnia 10.01.2008 r., znak: GŚ/I/II/7644/2018/155/2007, udzielającej TYMBARK–MWS Sp. z o.o. Sp. k., 34-650 Tymbark 156, NIP: 7373477, REGON: 490540969, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez 90 kolejnych dni w danym roku, zlokalizowanej w TYMBARK – MWS Sp. z o.o. Sp. k., Oddział w Olsztynku,

ul. Zielona 16, 11-015 Olsztynek, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego: z dnia 6.11.2013 r., znak: OŚ-PŚ.7222.23.2013 r., z dnia 1.12.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.104.2014 z dnia 15.01.2015 r., znak: OŚ-PŚ.7222.116.2014 oraz z dnia 8.05.2017 r., znak: OŚ-PŚ.7222.15.2017.

Po przeanalizowaniu przedłożonego wniosku stwierdzono, że nie spełnia on wymogów formalnych, w związku z czym pismem z dnia 22.01.2020 r. wezwano Wnioskodawcę do jego uzupełnienia, w zakresie przedłożenia operatu przeciwpożarowego spełniającego wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz w przepisach wydanych na podstawie art. 43 ust. 8 tej ustawy, wykonanego przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2019 r. poz. 1372), zgodnie z art. 184 ust. 4 pkt 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późn. zm.), zwanej dalej ustawą Poś, oraz postanowienia, o którym mowa w art. 42 ust. 4c ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, zgodnie z art. 184 ust. 4 pkt 6 ustawy Poś.

Następnie pismem z dnia 20.03.2020 r. Wnioskodawca zwrócił się do tut. Organu o prolongatę terminu na uzupełnienie wniosku. Tut. Organ w piśmie z dnia 30.04.2020 r., wyraził zgodę na wydłużenie terminu uzupełnienia wniosku, informując jednocześnie iż na mocy obowiązującego od dnia 31 marca 2020 r. art. 15zżs ust. 1 pkt 6 ustawy z dnia 2 marca 2020 r. o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych (Dz. U. z 2020 r. poz. 374, z późn. zm.) w okresie stanu zagrożenia epidemicznego lub stanu epidemii ogłoszonego z powodu COVID bieg terminów procesowych w postępowaniach administracyjnych nie rozpoczyna się, a rozpoczęty ulega zawieszeniu na ten okres. W związku z powyższym w ww. piśmie z dnia 30.04.2020 r., wskazano iż stosowne uzupełnienie należy przedłożyć w terminie 30 dni od dnia ogłoszenia zakończenia stanu epidemii .

Z kolei na mocy rozporządzenia Ministra Zdrowia z dnia 20 marca 2020 r. w sprawie ogłoszenia na obszarze Rzeczypospolitej Polskiej stanu epidemii (Dz. U. z 2020 r. poz. 491, z późn. zm.) w okresie od dnia 20 marca 2020 r. do odwołania na obszarze Rzeczypospolitej Polskiej ogłoszony został stan epidemii w związku z zakażeniami wirusem SARS-CoV-2.

W tym stanie rzeczy należało uznać, że z dniem 31.03.2020 r. termin na załatwienie przedmiotowej sprawy uległ zawieszeniu.

Na mocy ustawy z dnia 14 maja 2020 r. o zmianie niektórych ustaw w zakresie działań osłonowych w związku z rozprzestrzenianiem się wirusa SARS-CoV-2 (Dz. U. z 2020 r. poz. 875) z dniem 24 maja 2020 r. bieg terminów procesowych w niniejszym postępowaniu został przywrócony.

W dniu 14.05.2020 r. do tut. Organu wpłynęło stosowne uzupełnienie wniosku.

Do wniosku załączono wymaganą dokumentację (2 egz. + wniosek w wersji elektronicznej), sporządzoną przez firmę EkoKoncept s.c., ul. Niepodległości 53/55 (lok.304), 10-044 Olsztyn, wraz z uzupełnieniami. Wnioskodawca przedłożył łącznie z wnioskiem o wydanie pozwolenia dowód uiszczenia stosownej opłaty rejestracyjnej i skarbowej.

Mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, zapis ww. wniosku w wersji elektronicznej przekazano Ministrowi Klimatu i Środowiska.

Informacja o przedmiotowym wniosku zamieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 114/2020.

Zgodnie z art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego, zwanej dalej k.p.a. tut. Organ zawiadomił Stronę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany decyzji Starosty Olsztyńskiego z dnia 10.01.2008 r., GŚ/I/II/7644/2018/155/2007, udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez 90 kolejnych dni w danym roku, zlokalizowanej w TYMBARK – MWS Sp. z o.o., Sp. k., Oddział w Olsztynku, ul. Zielona 16, 11-015 Olsztynek, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego: z dnia 6.11.2013 r., znak: OŚ-PŚ.7222.23.2013, z dnia 1.12.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.104.2014, z dnia 15.01.2015 r., znak: OŚ-PŚ.7222.116.2014 oraz z dnia 8.05.2017r., znak: OŚ-PŚ.7222.15.2017.

Na podstawie art. 33 ust. 1 pkt 2-8 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2021 r., poz. 247 z późn. zm.), w związku z art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późn. zm.) informacja o wszczęciu ww. postępowania została podana do publicznej wiadomości.

W ustawowym terminie od daty podania niniejszej informacji do publicznej wiadomości do tut. Organu nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Ze względu na pewne niejasności i braki merytoryczne wniosku, tut. Organ wzywał Spółkę do uzupełnienia wniosku w pismach z dnia: 01.10.2020 r., 20.11.2020 r., 01.04.2021 r. Przedmiotowy wniosek był uzupełniany przy pismach z dnia: 04.11.2020 r., 11.12.2020 r., 20.04.2021 r.

Ze względu na skomplikowany charakter sprawy Spółka była kilkakrotnie zawiadamiana o niezafatwieniu sprawy w terminie oraz o nowym terminie załatwienia sprawy (zawiadomienia tut. Organu z dnia: 12.11.2020 r., 10.12.2020 r., 8.02.2020 r., 6.04.2020 r., 28.05.2021 r., 22.07.2021 r, 19.08.2021 r.)

W toku prowadzonego postępowania, pismem z dnia 10.09.2020 r. działając z upoważnienia art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2021 r., poz. 779 ze zm.) zwrócono się do Burmistrza Miasta Olsztynek, o wydanie opinii w przedmiotowej sprawie. Burmistrz Miasta Olsztynek pismem z dnia 24.09.2020 r., zwrócił się do tut. Organu o ponowne przesłanie niezbędnej dokumentacji, gdyż przesłanych wcześniej załączników na płycie CD nie udało się odtworzyć. Tut. Organ przy piśmie z dnia 29.09.2020 r., przesłał wymaganą dokumentację. W ustawowym terminie nie wpłynęła żadna opinia Burmistrza Miasta Olsztynek. Jednakże po wnikliwej analizie przedłożonego wniosku o zmianę pozwolenia w zakresie odpadów, stwierdzono iż przedmiotowa zmiana będzie dotyczyła jedynie m.in zmiany zapisów dotyczących wytwarzania odpadów (na terenie przedmiotowej instalacji nie będzie prowadzone zbieranie i przetwarzanie odpadów). W związku z powyższym nie było konieczności zasięgnięcia ww. opinii.

Następnie działając z upoważnienia art. 183 c ust 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 ze zm.), pismem z dnia 27.05.2021 r. tut. Organ wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Olsztynie, z prośbą o przeprowadzenie kontroli miejsc magazynowania odpadów w przedmiotowej instalacji, zlokalizowanej w miejscowości Olsztynek, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

W dniu 2.07.2021 r. wpłynęło postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Olsztynie z dnia 01.07.2021 r., znak: MZ.5513.32.3.3.2020.2021 stwierdzające spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, wykonanym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionym pozytywnie przez Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Olsztynie postanowieniem z dnia 7 maja 2020 r. znak: MZ.5513.32.2.2020.

Przedmiotowy wniosek został sporządzony w związku z koniecznością dostosowania zapisów decyzji do istniejącego w zakładzie stanu faktycznego, który uległ zmianom od czasu uzyskania przez Spółkę pozwolenia zintegrowanego. W przedmiotowym wniosku uwzględniono także dalsze zmiany, planowane w niedalekiej przyszłości na terenie Zakładu (dalszą rozbudowę posadowionej w 2016 r. hali magazynowo - produkcyjnej) oraz w instalacji (zainstalowanie dodatkowych 2 szt. linii produkcyjnych do produkcji soków i napojów oraz 3 szt. linii produkcyjnych do produkcji musów). Dodatkowo, zawnioskowano o włączenie w skład instalacji IPPC istniejącej linii do produkcji musów (dawniej: linia do produkcji sosów deserowych i musów). Proces produkcyjny prowadzony z wykorzystaniem ww. linii obejmuje obróbkę przetworzonych surowców pochodzenia roślinnego, tym samym proces ten wpisuje się w ust. 6 pkt 5 lit. b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 poz. 1169). Poprzednie brzmienie ww. ustępu nadane rozporządzeniem z dnia 1 sierpnia 2002 roku (Dz. U. z 2002 r. Nr 122, poz. 1055) obejmowało produkcję i przetwórstwo produktów spożywczych z surowych produktów roślinnych. W związku z powyższym przedmiotowa linia nie spełniała kryteriów zobowiązujących do objęcia jej pozwoleniem zintegrowanym. Zgodnie z informacją zawartą we wniosku, zarówno planowane jak również wdrożone zmiany dokonane na terenie Zakładu i przedmiotowej instalacji, tj. ww. rozbudowa dokonana w 2016 r. oraz przeprowadzona w 2019 r. modernizacja istniejących linii technologicznych poprzez wymianę części urządzeń produkcyjnych, a tym samym podniesienie ich wydajności, związane są ze wzrostem zdolności produkcyjnej przedmiotowej instalacji, a co za tym idzie wzrostem maksymalnej wielkości produkcji wyrażonej w ilości wyprodukowanych wyrobów gotowych, która obecnie będzie wynosić 1215,55 Mg/dobę (443 676 Mg/rok).

Określona dotychczas w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym zdolność produkcyjna Zakładu obejmowała jedynie produkcję z surowych produktów roślinnych.

Mając na uwadze aktualne brzmienie ust. 6 pkt 5 lit. b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 poz. 1169), przedmiotowa instalacja kwalifikowana jest jako instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez 90 kolejnych dni w danym roku.

W związku z powyższym zdolność produkcyjną Zakładu określono uwzględniając produkcję z przetworzonych i nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego. Aktualna zdolność produkcyjna instalacji IPPC po uwzględnieniu wnioskowanych zmian będzie wynosić 1215,55 Mg/dobę wyrobów gotowych, tym samym maksymalna zdolność produkcyjna w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji wyniesie aktualnie 443 676 Mg/rok wyrobów gotowych (w postaci soków, napojów, musów, aseptycznych przecierów owocowych i warzywnych oraz koncentratów), wyprodukowanych z przetworzonych i nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego. Tym samym nowe brzmienie otrzymał rozdział I przedmiotowego pozwolenia oraz w rozdziale II, w pkt.II.4., ppkt.II.4.1.

Zgodnie z art. 214 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 z późn. zm.) zmianę w instalacji uważa się za istotną w szczególności, gdy zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie kwalifikowałaby ją jako instalację mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. W przedmiotowym przypadku mamy do czynienia ze zmianą maksymalnej zdolności produkcyjnej instalacji, w warunkach normalnego funkcjonowania, o 224 676 Mg/rok tj. o 615,55 Mg/dobę. W związku z powyższym charakter wnioskowanych zmian spełnia definicję istotnej zmiany instalacji.

Zgodnie z wnioskiem Strony w przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym dokonano zmiany zapisów zawartych w rozdziale II: w pkt II.1., w ppkt II.2.1., w ppkt II.2.2, w pkt.II.3 Tabela nr 1, w ppkt.II.4.1, w ppkt.II.5.1, w ppkt. II.5.2, w ppkt.II.5.3, w ppkt. II.5.4, w ppkt.II.5.5., w ppkt.5.6 oraz dodatkowo dodano nowe ppkt. II.5.3a pt. „Produkcja koncentratów” i ppkt.II. 5.5a „Produkcja musów”. Zmiany te wynikają z faktu rozbudowy Zakładu o nową halę produkcyjno-magazynową, planowanej dalszej jej rozbudowy oraz związane są z modernizacją i wymianą części urządzeń wchodzących w skład istniejących linii oraz planowanym montażem nowych linii produkcyjnych wchodzących w skład instalacji IPPC. Dokonana i planowana dalsza rozbudowa Zakładu i linii produkcyjnych pozwoli na zwiększenie wielkości produkcji i pełne wykorzystanie zainstalowanych mocy produkcyjnych.

Na wniosek Strony zaktualizowano nr działek, na których zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja IPPC. Spółka udokumentowała posiadanie tytułu prawnego do działek o numerach ewidencyjnych 27/4, 27/6, 27/11, 27/12, 27/13, 28/2, 28/6, 28/7, 29/3, 29/4, 30, 31/6, 31/8, 33/3, 59/3 obręb 0003 miasto Olsztynek.

Z uwagi na wnioskowane zmiany, w rozdziale II, nowe brzmienie uzyskał pkt. II.1. Zmianie uległy również niektóre zapisy dotyczące procesów technologicznych. Z uwagi na to w rozdziale II, w pkt. II.5., Charakterystyka procesów technologicznych, dodano nowe

podpunkty tj. ppkt. II.5.3a pt. „Produkcja koncentratów” i ppkt. II. 5.5a „Produkcja musów”. Ponadto na wniosek Strony zmieniono brzmienie tytułów w punkcie II.5.4., który uzyskał nowe brzmienie pt. „Produkcja przecierów owocowych i warzywnych” oraz w punkcie II.5.5, który uzyskał nowe brzmienie pt. „Produkcja soków i napojów”.

Zgodnie z przedmiotowym wnioskiem uaktualniono również rodzaje i ilości odpadów, które mogą zostać wytworzone w instalacji, w ciągu roku oraz zapisy dotyczące miejsca i sposobu magazynowania odpadów oraz sposobów ich dalszego zagospodarowania. Ponadto określono sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, a także określono dodatkowe obowiązki w zakresie gospodarowania odpadami. W związku z powyższym w rozdziale III dokonano zmiany zapisów zawartych w punkcie III.3., w ppkt. III.3.1. w Tabeli nr 3, w ppkt.3.2. w Tabeli nr 4 oraz w punkcie III.4, w ppkt. III.4.1, w Tabeli nr 5 i w ppkt. III.4.2, w Tabeli nr 6. Zgodnie z przedmiotowym wnioskiem, rozszerzono katalog odpadów przewidzianych do wytwarzania (dodano następujące nowe kody odpadów: 15 02 03, 16 01 17, 16 01 18, 16 01 19, 16 02 14, 16 05 06*). Powyższa zmiana wynika z faktu, iż do odpadów powstających w instalacji zaliczono odpady pochodzące z urządzeń do rozładunku surowców oraz magazynu surowców, dodatków i środków chemicznych oraz magazynu wyrobów gotowych, a także laboratorium, czyli miejsc i obiektów bezpośrednio związanych z procesem produkcyjnym.

Ponadto, w pozwoleniu zostały określone warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego i postanowienia Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Olsztynie. W związku z powyższym w rozdziale III dodano punkt III.4.3. pt. „Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.”

Zgodnie z przedłożonym wnioskiem, przedmiotowe pozwolenie zintegrowane zostało dostosowane do zapisów wynikających z ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 z późn. zm.), tj. wyszczególniono rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz ustawy o odpadach.

Funkcjonowanie przedmiotowej instalacji IPPC nie powoduje zorganizowanego wprowadzania gazów i pyłów do powietrza. W niniejszej decyzji zgodnie z wnioskiem strony zmieniono zapisy dotyczące rodzajów i czasu pracy źródeł emisji hałasu do środowiska, z uwagi na planowane nowe źródła hałasu m.in. z projektowanej rozbudowy hali magazynowo-produkcyjnej. Z tego też względu we wniosku przedstawiono pełną analizę akustyczną.

Zasięg izofon dopuszczalnych dla pory dnia oraz pory nocy nie obejmuje terenów objętych ochroną akustyczną. Funkcjonowanie analizowanego Zakładu po planowanej rozbudowie przy przyjętych do obliczeń założeniach nie spowoduje przekroczenia wartości dopuszczalnych na terenach objętych ochroną akustyczną.

Z przedmiotowego wniosku wynika, iż zaistniałe zmiany w instalacji oraz planowana dalsza rozbudowa Zakładu, o kolejne linie produkcyjne będą się wiązać ze zwiększeniem zapotrzebowania na wodę na potrzeby przedmiotowej instalacji. Oszacowano, iż przyszłe zapotrzebowanie na wodę dla ww. instalacji będzie się kształtowało na poziomie 939 112 m³/rok. Obecnie Zakład jest zaopatrywany w wodę z własnego ujęcia wód podziemnych objętego odrębną decyzją Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego udzielającą TYMBARK – MWS Sp. z o.o. Sp. k. Oddział w Olsztynku, 11-015 Olsztynek, ul. Zielona 16,

pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód podziemnych z utworów czwartorzędowych z dwóch ujęć wody, zlokalizowanych na terenie zakładu TYMBARK – MWS Sp. z o.o. Sp. k. Oddziału w Olsztynku, na działkach o nr: 59/3 (studnie nr 1, 2 ,3), 29/4 (studnia nr 4) i 30 (studnia nr 5), obręb 0003 Olsztynek, gmina Olsztynek, powiat olsztyński, na cele produkcyjne i sanitarno-bytowe Zakładu. Zgodnie z ww. pozwoleniem, dopuszczalna maksymalna ilości pobieranej wody rocznie przez Zakład wynosi aktualnie $Q_{max} = 730\ 000,0\ m^3/r.$, jest więc mniejsza niż przyszłe szacowane w przedmiotowym wniosku zapotrzebowanie na wodę dla przedmiotowej instalacji. W związku z tym, tut. Organ przy piśmie z dnia 1.04.2021 r., zwrócił uwagę na konieczność dostosowania powyższego pozwolenia wodnoprawnego w tym zakresie. W odpowiedzi Spółka poinformowała, iż w związku z potrzebą zwiększenia zapotrzebowania na wodę z istniejącego ujęcia, w 2019 r podjęto działania zmierzające do dostosowania ww. pozwolenia wodnoprawnego do stanu aktualnego, które wciąż są w toku.

W związku z eksploatacją instalacji nie są odprowadzane ścieki bezpośrednio do wód lub do ziemi. Ścieki przemysłowe powstające w wyniku funkcjonowania instalacji odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków stanowiącej odrębną instalację IPPC, która jest objęta odrębnym pozwoleniem zintegrowanym udzielonym decyzją Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 11 lutego 2016 r. znak OŚ-PŚ.1222.45.2015. Planowane zmiany w instalacji związane ze wzrostem zdolności produkcyjnej, spowodują wzrost ilości powstających ścieków przemysłowych o ok. $250\ m^3/d.$ Obecna produkcja ścieków przemysłowych wynosi ok. $1730\ m^3/d,$ dlatego nie przewiduje się przekroczenia ilości ścieków określonej w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym tj. $2500\ m^3/d.$

Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanowiono konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. W związku z powyższym Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego zgodnie z art. 215 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2020 r, poz. 1219, ze zm.) przeprowadził analizę warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego TYMBARK – MWS Sp. z o.o. Sp. k., 34-650 Tymbark 156, decyzją Starosty Olsztyńskiego z dnia 10.01.2008 r., znak: GŚ/I/II/7644/2018/155/2007, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Warmińsko – Mazurskiego: z dnia 6.11.2013 r., znak: OŚ-PŚ.7222.23.2013 r., z dnia 1.12.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.104.2014, z dnia 15.01.2015 r., znak: OŚ-PŚ.7222.116.2014, z dnia 8.05.2017 r., znak: OŚ-PŚ.7222.15.2017, na prowadzenie instalacji do obróbki i przetworstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez 90 kolejnych dni w danym roku zlokalizowanej w TYMBARK – MWS Sp. z o.o., Sp. k., Oddział w Olsztynku, ul. Zielona 16, 11-015 Olsztynek. O rozpoczęciu procedury analizy pozwolenia zintegrowanego, poinformowano prowadzącego instalację pismem z dnia 12.02.2020.r., znak: OŚ-PŚ.7222.10.2020. Analizy dokonano w oparciu o materiały będące w posiadaniu tut. Organu oraz materiały przedłożone przez prowadzącego instalację tj. ocenę spełnienia

najlepszych dostępnych technik przeprowadzoną w oparciu o ww. Decyzję Wykonawczą Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r.

Analiza wykazała, że przedmiotowa instalacja spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik (BAT) określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

We wniosku o zmianę pozwolenia zwrócono się również o zmianę nazwy prowadzącego instalację z: TYMBARK – MWS Sp. z o.o. Sp. k., 34-650 Tymbark 156, NIP: 7373477, REGON: 490540969 na TYMBARK – MWS Sp. z o.o., 34-650 Tymbark 156, NIP: 7370003477, REGON: 490540969. Jednocześnie poinformowano, że na skutek przekształcenia Spółki zmianie nie uległ rodzaj i zakres prowadzonej działalności a jedynie jej forma prawna, z TYMBARK – MWS Spółki z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka Komandytowa na TYMBARK – MWS Spółki z ograniczoną odpowiedzialnością. TYMBARK – MWS Sp. z o.o. jest następcą prawnym podmiotu, któremu udzielono pozwolenia oraz posiada tytuł prawny do instalacji. Przy zmianie przedmiotowego pozwolenia w 2015 r. udokumentowano, że Tymbark-MWS Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka Komandytowa powstała w dniu 17.01.2014 r. w wyniku przekształcenia Tymbark-MWS Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka Komandytowo-Akcyjna. Z kolei przy zmianie przedmiotowego pozwolenia w 2013 r. udokumentowano, że TYMBARK–MWS Spółka z Ograniczoną Odpowiedzialnością Spółka Komandytowo-Akcyjna, 34-650 Tymbark 156 powstała w wyniku przekształcenia TYMBARK S.A.

Ponadto Spółka zawnioskowała o zaktualizowanie zapisu dot. rodzaju instalacji wskazanej w przedmiotowym pozwoleniu jako 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. Tut. Organ nie przychylił się do ww. wniosku, ponieważ aktualnie zgodnie z zapisem zawartym w ust. 6 pkt 5 lit. b załącznika do rozporządzenia 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, poz. 1169) przedmiotową instalację klasyfikuje się jako instalację do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez 90 kolejnych dni w danym roku. W związku z powyższym Spółka odstąpiła od ww. zmiany.

Zgodnie z wnioskiem Spółki, w przedmiotowym pozwoleniu dokonano aktualizacji zapisów w rozdziale VI, poprzez usunięcie pkt.2 dotyczącego obowiązku przekazania do końca I kwartału 2009 r. Staroście Olsztyńskiemu i WIOŚ zestawienia rocznego monitoringu zużycia surowców, wody i energii oraz rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w instalacji w 2008 r. Ponadto zgodnie z przedmiotowym wnioskiem, dokonano zmiany zapisów w rozdziale IX, m.in. poprzez usunięcie zapisu dotyczącego istnienia Zakładowej Grupy Ratownictwa Chemicznego.

Z uwagi na rozległy zakres wnioskowanych zmian dokonanych w przedmiotowej decyzji, w celu zachowania czytelności i przejrzystości zapisów w rozdziałach: I, II, III, VI oraz IX, otrzymały one nowe ujednolicone brzmienie.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r., poz. 735 ze zm.) przed wydaniem decyzji orzekającej co do istoty sprawy Stronie przysługuje prawo zapoznania się z aktami, wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań.

W związku z powyższym w piśmie z dnia 17.08.2021 r. poinformowano Stronę o możliwości zapoznania się z aktami sprawy oraz składania końcowych oświadczeń i uwag w terminie 7 dni od daty otrzymania zawiadomienia.

W wyznaczonym terminie do tut. Organu nie wpłynęły żadne uwagi i oświadczenia.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy Stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Warmińsko – Mazurskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

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, co oznacza, iż brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego.

Jeżeli niniejsza decyzja została wydana z naruszeniem przepisów postępowania, a konieczny do wyjaśnienia zakres sprawy ma istotny wpływ na jej rozstrzygnięcie, na zgodny wniosek wszystkich Stron zawarty w odwołaniu, organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. Organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające także wówczas, gdy jedna ze Stron zawarła w odwołaniu wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy, a pozostałe Strony wyraziły na to zgodę w terminie czternastu dni od dnia doręczenia im zawiadomienia o wniesieniu odwołania, zawierającego wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy.

Z upoważnienia
Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego
Grzegorz Piotr Drozdowski
Z-ca Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. TYMBARK –MWS Sp. z o.o.
Oddział w Olsztynku
ul. Zielona 16
11-015 Olsztynek
2. 2 x A/a

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska (wersja elektroniczna - pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
2. Warmińsko – Mazurski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska – ePUAP

Za zmianę pozwolenia oraz udzielone pełnomocnictwo uiszczono opłatę skarbową zgodnie z ustawą z 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz.U. z 2020 r., poz.1546 ze zm.). Opłatę wniesiono przelewem na konto Urzędu Miasta Olsztyna – 63102035410000500202903227.