

SP-OŚ.6222.3.2016.DJM  
Pismo nr 012

## DECYZJA NR 664/2016

Na podstawie art. 147, art. 188 ust.1, art. 201 ust.1, art. 202, art. 211, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2016 r., poz. 672 ze zm.) oraz rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) i rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138) oraz art. 104 *Kodeksu postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.) – po rozpatrzeniu wniosku z dnia 29 marca 2016 r. (zmienionego dnia 25.04.2016 r., 05.05.2016 r., 23.05.2016 r., 01.06.2016 r., 10.08.2016 r. oraz dnia 20.09.2016 r.) Mondelez Polska Production Sp. z o.o., ul. Domaniewska 49, 02-672 Warszawa, działającej przez pełnomocnika Barbarę Olbert

### orzekam

**I. Udzielam Mondelez Polska Production Sp. z o.o.** ul. Domaniewska 49, 02-672 Warszawa (NIP: 1070003926, REGON: 0000250508) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej ponad 75 ton, gdzie zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym przekracza 10%, zlokalizowanej na terenie Fabryki Czekolady w Bielanych Wrocławskich przy ul. Czekoladowej 1; 55-040 Kobierzyce, gmina Kobierzyce (działka nr 280/7 AM 1, obręb Bielany Wrocławskie) – na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

### II. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne.

#### II.1. Rodzaj i parametry instalacji.

Przedmiotem pozwolenia jest **instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej ponad 75 ton, gdzie zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym przekracza 10%.**

Proces produkcji w Fabryce Czekolady obejmujący produkcję słodczy na bazie czekolady, a w szczególności tabliczek czekoladowych, cukierków karmelowych nadziewanych, batonów oraz tzw. MINI EGGS (wyroby w formie jajek czekoladowych) składa się z:

1. węzła przyjęcia i magazynowania surowców,
2. węzła przygotowania masy i nadzienia,
3. węzła formowania wyrobu,
4. węzła pakowania wyrobu.

Niezbędne do produkcji surowce dowożone są do zakładu transportem samochodowym. Czekolada płynna magazynowana jest w siedmiu zbiornikach o ładowności 50 Mg każdy. Surowce sypkie, typu mleko, cukier dowożone są w opakowaniach typu big-bag lub w workach i składowane w magazynie surowców. W węźle magazynowym przechowywane są również w opakowaniach jednostkowych, pozostałe surowce i dodatki. W węźle przyjęcia i magazynowania surowców znajduje się stanowisko rozładunku big-bagów oraz worków, podłączone do zespołu wysokosprawnych filtrów, odseparowujących unoszące się frakcje pyliste. Oczyszczone powietrze zawracane jest do wnętrza hali (brak emisji na zewnątrz). Z węzła przyjęcia poszczególne surowce systemem automatycznego dozowania kierowane są bądź bezpośrednio na poszczególne linie produkcyjne, bądź na stanowiska przygotowania mas i nadzień – transport odbywa się układem szczelnych przewodów nie stanowi źródła emisji do powietrza.

Dalsze procesy przygotowawcze to głównie mieszanie czekolady z dodatkami oraz mieszanie nadzienia. W skład nadzień wchodzi m.in.: tłuszcze roślinne, aromaty, cukier inwertowany, mleko w proszku itp. Jednym z rodzajów nadzień jest karmel, którego przygotowanie odbywa się w dwóch kuchniach karmelowych, zasilanych elektrycznie.

Proces produkcji to głównie formowanie wyrobu w warunkach termicznych zapewniających płynność czekolady i nadzienia, schładzanie i pakowanie, co przebiega na dziewięciu liniach produkcyjnych, tj.:

- dwie linie technologiczne czekolady w tabliczkach i batonów: C1000 nr 1 o wydajności 62,28 Mg/dobę i C1000 nr 2 o wydajności 15 Mg/dobę
- jedna linia produkcji cukierków: ECLAIR o wydajności 56,736 Mg/dobę
- dwie linie produkcji czekolad z dodatkami typu orzechy, migdały: G&B nr 1 o wydajności 40,32 Mg/dobę i G&B nr 2 o wydajności 12,960 Mg/dobę
- dwie linie produkcji mini jajeczek czekoladowych w cukrowej skorupce: ME 1 o wydajności 27,821 Mg/dobę i ME 2 o wydajności 5,53 Mg/dobę
- jedna linia produkcji małych czekoladek z dodatkami MIGS o wydajności 23,544 Mg/dobę.
- jedna linia produkcji pomady cukrowej: C650 o wydajności 9,6 Mg/dobę

Wszystkie linie produkcyjne powiązane są ze sobą węzłem przyjęcia, transportu i przygotowania dodatków do czekolady, obejmującym: podgrzewane zbiorniki zewnętrzne do przechowywania czekolady, zbiorniki buforowe oraz miksery przygotowujące dodatki do czekolady.

Na poszczególną linię produkcji czekolady i batonów składają się urządzenia:

- nagrzewnica form,
- temperówki czekolady,
- dozownik dodatków
- mikser do zmieszania czekolady z dodatkami,
- depozytor czekolady dozujący czekoladę do form,
- tunel chłodniczy

W przypadku linii do produkcji czekoladowych jajeczek, ma miejsce dodatkowo proces nie występujący na pozostałych liniach produkcyjnych, tj.: powlekanie wyrobu w urządzeniach typu COATEC 1000. Wytworzenie cukrowej powłoczki na powierzchni wyrobu uzyskuje się poprzez wielokrotne natryskiwanie roztworu cukrowego na powierzchnię wyrobu, jej suszenie i polerowanie w wyniku ocierania się o siebie cukierków w obrotowym bębnie. Na terenie zakładu eksploatuje się 4 urządzenia typu COATEC 1000., w których powstający pył po przejściu przez urządzenia odpylające odprowadzany jest do powietrza emitorami W99, W100, W101 i W102.

Gotowe wyroby z poszczególnych linii trafiają na pas transportowy, skąd kierowane są na maszyny pakujące, obejmujące: urządzenia pakujące wyroby w opakowania jednostkowe, kartoniarki oraz drukarki laserowe i atramentowe do datowania opakowań jednostkowych.

### **Instalacje objęte pozwoleniem IPPC:**

**1. Linie produkcyjne, w których powstają produkty zawierające ponad 10% surowców pochodzenia zwierzęcego** – 8 linii objętych pozwoleniem IPPC, na podstawie 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), tj.:

- dwie linie technologiczne czekolady w tabliczkach i batonów: C1000 nr 1 o wydajności 62,28 Mg/dobę i C1000 nr 2 o wydajności 15 Mg/dobę
- jedna linia produkcji cukierków: ECLAIR o wydajności 56,736 Mg/dobę
- dwie linie produkcji czekolad z dodatkami typu orzechy, migdały: G&B nr 1 o wydajności 40,32 Mg/dobę i G&B nr 2 o wydajności 12,960 Mg/dobę
- dwie linie produkcji mini jajeczek czekoladowych w cukrowej skorupce: ME 1 o wydajności 27,821 Mg/dobę i ME 2 o wydajności 5,53 Mg/dobę
- jedna linia produkcji małych czekoladek z dodatkami MIGS o wydajności 23,544 Mg/dobę.

**2. Linia produkcyjna, w której powstają produkty zawierające poniżej 10% surowców pochodzenia zwierzęcego** – 1 linia produkcji pomady cukrowej: C650 o wydajności 9,6 Mg/dobę, objęta pozwoleniem IPPC, na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska, ze względu na wspólny węzeł przyjęcia, transportu i przygotowania dodatków do czekolady z pozostałymi liniami.

**3. Instalacja pakowania wraz z mobilnymi drukarkami atramentowymi i laserowymi** - objęta pozwoleniem IPPC, na podstawie art. 3 pkt 6 ppkt b) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska, ze względu na powiązanie technologiczne z liniami produkcyjnymi, gdzie gotowe wyroby przechodzą na pas transportowy skąd kierowane są na linie pakujące, obejmujące:

- urządzenia pakujące wyroby w opakowania jednostkowe,
- kartoniarki,
- drukarki laserowe i atramentowe do datowania opakowań jednostkowych.

Spośród drukarek atramentowych stosowane są głównie drukarki typu LINX 4900 (ok. 9 szt.) oraz typu LINX 7300 (ok. 15 szt.), natomiast drukarki laserowe typu SL301 firmy LINX w ilości ok. 9 szt. Drukarki

są urządzeniami mobilnymi, łatwymi do demontażu, stąd ich ilość jest zmienna. Łączne zużycie tuszów wynosi 60 kg/rok. Jako dodatek do tuszu, a także jako środek czyszczący stosowany jest rozpuszczalnik, którego zużycie wynosi 631 kg/rok. Łączne zużycie materiałów drukarskich (tusze + rozpuszczalnik) wynosi 691 kg/rok.

Po zapakowaniu wyroby w opakowaniach zbiorczych kierowane są do magazynu.

**4. Instalacja chłodnicza** - objęta pozwoleniem IPPC, na podstawie art. 3 pkt 6 ppkt b) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska, ze względu na powiązanie technologiczne z liniami produkcyjnymi, poprzez wytwarzanie chłodu na cele technologiczne (schładzanie czekolady w końcowej fazie formowania). Instalacja wykorzystywana jest również do klimatyzacji pomieszczeń biurowych, technicznych, biur produkcji i pomieszczeń gospodarczych.

Na instalację chłodniczą zakładu składają się:

1. Dwa zespoły po trzy agregaty chłodnicze usytuowane na poziomie terenu. Rodzaj czynnika chłodzącego R134A, tj.:

a. agregaty Carrier 30XA 726 kW - 2 szt. oraz Carrier GX 1111 kW - 1 szt.

- glikol propylenowy 30 %;

- zasilanie -1 stopień C, powrót 2 stopnie C;

- pojemność zbiornika glikolu 10000 litrów.

b. agregaty Carrier 30XW 1152 kW - 3 szt.

- glikol propylenowy 30 %;

- zasilanie 2 stopnie C, powrót 6 stopni C;

- pojemność zbiornika glikolu 10000 litrów.

Ww. agregaty dostarczają chłód do celów technologicznych (chłodzenie produktu) oraz chłodzenie pomieszczeń

2. Jeden zespół x 2 agregaty chłodnicze typu Thermocold usytuowane na dachu hali; rodzaj czynnika chłodzącego R407C i R404A.

Ww. agregaty posiadają funkcję pompy ciepła do współpracy z centralami klimatyzacyjnymi, obsługującymi myjnię i suszarnię. Układ chłodzenia pracuje na potrzeby chłodzenia pomieszczeń (myjnia New Smith i suszarnia).

**5. Instalacja mycia** - objęta pozwoleniem IPPC, na podstawie art. 203 pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska, zlokalizowana w myjni służącej do mycia form i tacek (używanych do formowania wyrobu) gorącą wodą przy użyciu środków chemicznych.

Na instalację mycia składają się:

a. maszyna NewSmith - urządzenie do automatycznego mycia form i tacek w wodnym roztworze środka P3 aquanta i Toprinse Perfect;

b. maszyna Nowicki - urządzenie do automatycznego mycia pojemników w wodnym roztworze P3 aquanta.

Ponadto na terenie zakładu znajdują się stanowiska mycia ręcznego z użyciem gorącej wody, detergentów i środków dezynfekcyjnych. Powstające ścieki są odprowadzane do zewnętrznej kanalizacji sanitarnej.

Na potrzeby instalacji do produkcji czekolady pracować będzie:

1. Kotłownia technologiczno-grzewcza nr 1, wyposażona w:

a. Kocioł parowy Turbomat R - 2 szt. o mocy 1500 kW każdy, opalane gazem ziemnym GZ50,

b. Kocioł wodny Paromat Duplex - 2 szt. o mocy 545 kW każdy, opalane gazem ziemnym GZ50,

c. Kocioł wodny Paromat Duplex - szt. 1 o mocy 370 kW, opalany gazem ziemnym GZ50.

2. Kotłownia technologiczno-grzewcza nr 2, wyposażona w:

a. Kocioł parowy Vitomax 200 - 1 szt. o mocy 1600 kW, opalany gazem ziemnym GZ 50 (paliwo podstawowe) oraz olejem opałowym lekkim (paliwo zastępcze),

b. Kocioł wodny Vitoplex 200 - 1 szt. o mocy 760 kW, opalany gazem ziemnym GZ 50 (paliwo podstawowe) oraz olejem opałowym lekkim (paliwo zastępcze).

Wszystkie kotły, zarówno parowe, jak i wodne zainstalowane w kotłowni nr 1 i 2 pełnią funkcje mieszane, dostarczając ciepło zarówno na potrzeby technologiczne, jak i grzewcze zakładu.

Oprócz instalacji typu IPPC na terenie zakładu będą funkcjonowały instalacje pomocnicze (nie będące elementem instalacji IPPC): instalacja energetycznego spalania paliw; instalacja przeciwpożarowa; instalacja do magazynowania paliw płynnych, instalacja dygestorium (laboratorium), instalacje zaplecza technicznego (warsztaty czysty i brudny, ładownie akumulatorów), instalacja teletechniczna; instalacja gazowa; instalacja wodociągowa; kanalizacja ścieków bytowo-gospodarczych i przemysłowych; kanalizacja wód opadowych i roztopowych; instalacja gazu ziemnego.

### III.2. Warunki eksploatacyjne.

#### III.2.1. Rodzaj i ilość wykorzystywanych podstawowych surowców i energii na potrzeby instalacji.

L.p.	Wielkość	Jednostka	Wartość
1	2	3	4
<b>A. SUROWCE</b>			
1.	Mleko	Mg/rok	530
2.	Cukier	Mg/rok	3020
3.	Czekolada (płynna i w drażetkach)	Mg/rok	18200
<b>B. PRODUKTY</b>			
4.	Wyroby czekoladowe	Mg/rok	28000
<b>C. MEDIA</b>			
5.	Zużycie wody	m <sup>3</sup> /rok	52 861
6.	Zużycie gazu ziemnego	m <sup>3</sup> /rok	1 400 000
7.	Olej opałowy	m <sup>3</sup> /rok	0,5
8.	Olej napędowy (pompownia)	m <sup>3</sup> /rok	3,0
9.	Olej napędowy (transport wewnętrzzakładowy)	m <sup>3</sup> /rok	3,12
10.	Zużycie energii elektrycznej	MWh/rok	13 000
<b>D. INSTALACJA MYCIA</b>			
11.	Środki dezynfekcyjne	Mg/rok	1,5
12.	Środki myjące	Mg/rok	50
<b>E. INSTALACJA CHŁODNICZA</b>			
13.	Czynniki chłodnicze: R134A, R407C, R404A	kg/rok	1470
<b>G. INSTALACJA PAKOWANIA Z DRUKARKAMI ATRAMENTOWYMI I LASEROWYMI</b>			
14.	Tusz do drukarek	kg/rok	60
15.	Rozcieńczalnik do drukarek	kg/rok	631

#### III.2.2. Informacja o ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji.

Dla potrzeb instalacji objętej obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego źródłem zaopatrzenia w wodę jest wodociąg gminny.

Zapotrzebowanie wody na potrzeby zakładu wynosi:

$$Q_{\max/h} = 12,13 \text{ m}^3/\text{h} - \text{w tym na potrzeby instalacji } 9,95 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{sr}/\text{dobę}} = 181,9 \text{ m}^3/\text{d} - \text{w tym na potrzeby instalacji } 149,3 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max/\text{rok}} = 64\,399 \text{ m}^3/\text{rok} - \text{w tym na potrzeby instalacji } 52\,861 \text{ m}^3/\text{rok}$$

i będzie wykorzystywana do poniższych celów:

- cele technologiczne - produkcja, mycie linii technologicznych, chłodzenie (wieże chłodnicze – chillery).
- cele bytowe załogi.

Ilość pobieranej wody jest określana na podstawie odczytów licznika głównego z podlicznikiem.

#### III.2.3. Informacja o ilości, stanie i składzie ścieków z instalacji.

Całkowita ilość ścieków powstających w zakładzie wynosi:

$$Q_{\max/h} = 8,46 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{sr}/\text{dobę}} = 126,9 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max/\text{rok}} = 44\,906 \text{ m}^3/\text{rok}$$

w tym ilość ścieków z instalacji (bez ścieków bytowych) wynosi:

$$Q_{\max/h} = 6,5 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{sr}/\text{dobę}} = 97,5 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max/\text{rok}} = 34\,522 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

Ścieki przemysłowe są oczyszczane w 4 separatorach tłuszczu, zaś ścieki bytowe ze stołówki pracowniczej w 1 separatorze tłuszczu. Ścieki bytowe i przemysłowe są odprowadzane 2 niezależnymi ciągami kanalizacyjnymi, następnie mieszają się w przepompowni i do urządzeń zewnętrznych odprowadzane są łącznym strumieniem w studni kanalizacyjnej 43 S/A. Ilość ścieków jest mierzona przy pomocy urządzenia pomiarowego.

Mondelez Polska Production Sp. z o.o. posiada umowę z 17.03.2016 r. z Kobierzyckim Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. określającą warunki i sposób wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych gminy Kobierzyce w ilości maksymalnej 360 m<sup>3</sup>/d.

#### Wymagany skład i stan ścieków wprowadzanych do kanalizacji:

- odczyn	- 6,5 ÷ 9,0 pH
- temperatura	≤ 35 °C
- ołów	≤ 1 mg/dm <sup>3</sup>
- miedź	≤ 1 mg/dm <sup>3</sup>
- rtęć	≤ 0,1 mg/dm <sup>3</sup>
- kadm	≤ 0,4 mg/dm <sup>3</sup>
- cynk	≤ 5 mg/dm <sup>3</sup>
- chrom ogólny	≤ 1 mg/dm <sup>3</sup>
- nikiel	≤ 1 mg/dm <sup>3</sup>
- BZT <sub>5</sub>	≤ 700 mg/dm <sup>3</sup>
- ChZT <sub>Cr2</sub>	≤ 1000 mg/dm <sup>3</sup>
- zawiesina	≤ 400 mg/dm <sup>3</sup>
- fosfor ogólny	≤ 15 mg/dm <sup>3</sup>
- azot amonowy	≤ 200 mg/dm <sup>3</sup>
- azot azotynowy	≤ 10 mg/dm <sup>3</sup>
- substancje ekstrahujące się eterem naftowym	≤ 100 mg/dm <sup>3</sup>
- chlorki	≤ 1000 mg/dm <sup>3</sup>
- siarczany	≤ 500 mg/dm <sup>3</sup>
- węglowodory ropopochodne	≤ 15 mg/dm <sup>3</sup>

Mondelez Polska Production Sp. z o.o. posiada pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów, ścieków przemysłowych (łączy strumień ścieków z instalacji i ścieków bytowych) zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, udzielone decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 624/2016 z 18.10.2016 r. znak sprawy: SP-OS.6341.235.2016.AR.

#### **III.2.4. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.**

Zastosowane rozwiązania techniczne i technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości:

- a) wdrożony System Zarządzania Środowiskiem ISO 14001:2005, co wiąże się z koniecznością realizowania między innymi procedur właściwego nadzoru nad stanem technicznym eksploatowanych urządzeń,
- b) wdrożony System Zarządzania Jakością ISO 9001:2008,
- c) kontrola ilości wytwarzanych odpadów, poprzez prowadzenie ewidencji odpadów,
- d) magazynowanie odpadów w szczelnych pojemnikach, na nawierzchni utwardzonej oraz pod zadaszeniem,
- e) przekazywanie odpadów specjalistycznym firmom,
- f) stosowanie szczególnych zabezpieczeń dla składowania odpadów niebezpiecznych,
- g) zastosowanie wysokosprawnych filtrów na linii powlekania jajek czekoladowych,
- h) wprowadzenie działań pozwalających na racjonalne i oszczędne zużycie wody (doczyszczanie urządzeń i sprzętu przeznaczonego do mycia z nadmiaru czekolady, wstępne płukanie przed myciem zasadniczym, wymiana automatyki w agregatach chłodu, zmniejszenie strat na powrocie kondensatu),
- i) zastosowanie separatorów tłuszczów do usuwania ze ścieków zawartych w nich olejów i tłuszczów pochodzenia roślinnego i zwierzęcego oraz zawiesin, przed wprowadzeniem ich do sieci kanalizacyjnej,
- j) usytuowanie większości agregatów chłodniczych, stanowiących istotne źródło hałasu do środowiska w cieniu akustycznym zabudowy zakładu, stanowiącej zarazem ekran akustyczny,
- k) montaż układów odpylania linii powlekania cukierków oraz urządzeń wentylacyjnych wewnątrz hal produkcyjnych,
- l) zastosowanie tłumików akustycznych na czepniach i wyrzutniach central wentylacyjnych,
- m) ograniczenie dostaw surowców w porze nocnej,
- n) sterowanie pracą układów chłodniczych w zależności od obciążenia linii, co przyczynia się do zmniejszonej emisji hałasu pochodzącej od instalacji chłodniczej,
- o) praca układów klimatyzacyjno wentylacyjnych sterowana pogodowo,
- p) usytuowanie rozładunku surowców sypkich wraz z układem odpylania wewnątrz budynku i tym samym wyeliminowanie procesu jako źródło hałasu zewnętrznego,

- q) stosowanie gazu ziemnego, jako paliwa w kotłowniach grzewczych,
- r) magazynowanie substancji chemicznych w sposób minimalizujący negatywne oddziaływanie na środowisko poprzez m.in.: zastosowanie zbiorników dwupłaszczowych, waniów wychwytowych, posadzek chemoodpornych,
- s) stosowanie w instalacji chłodniczych czynników chłodniczych nowej generacji.

### **III.2.5. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.**

Efektywne wykorzystanie energii będzie realizowane poprzez:

- a) ewidencję zużycia energii elektrycznej, na podstawie automatycznych odczytów szeregu podliczników w różnych częściach zakładu, przez system aktywacji danych „Historian”, tj.:
  - 4 liczniki główne po dwa na sekcję (pomiar zdublowany) do rozliczeń z dostawcą,
  - 18 liczników na poszczególnych odcjęściach z rozdzielni w oryginalnej części zakładu,
  - 53 liczniki na poszczególnych odcjęściach z rozdzielni w nowej części zakładu.
- b) ewidencję zużycia gazu ziemnego GZ 50 na podstawie odczytów licznika głównego i podliczników głównych odbiorników gazu,
- c) ewidencję zużycia oleju opałowego,
- d) bieżący monitoring zużycia energii na terenie zakładu zgodnie z przyjętymi zasadami obowiązującymi wewnątrz zakładu.

### **III.2.6. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii przemysłowej.**

Na terenie Mondelez Polska Production Sp. z o.o. - Fabryki Czekolady w Bielanych Wrocławskich przy ul. Czekoladowej 1; gm. Kobierzyce - nie będą występować substancje niebezpieczne w ilościach decydujących o zaliczeniu przedsięwzięcia do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Sposoby zapobiegania występowaniu awarii i ograniczania skutków awarii realizowane na terenie zakładu przedstawiają się następująco:

- a) stosowanie się do instrukcji i procedur obsługi maszyn i urządzeń znajdujących się na terenie zakładu,
- b) systematyczne szkolenia pracowników oraz zapewnienie kompetentnego personelu nadzorującego,
- c) systematyczny przegląd procedur i instrukcji stosowanych na terenie zakładu,
- d) materiały chemiczne transportowane w oryginalnych, szczelnych pojemnikach,
- e) zastosowanie zabezpieczeń ochronnych zbiorników magazynowych (podwójny płaszcz, wanny wychwytowe itp.),
- f) zastosowanie detektora wycieku w instalacjach zawierających czynniki chłodnicze,
- g) zastosowanie ochrony przeciwpożarowej, zabezpieczeń antywybuchowych,
- h) zastosowanie systemów ostrzegania: wizualny, dźwiękowy,
- i) zastosowanie monitoringu on-line parametrów,
- j) zastosowanie utwardzonego, szczelnego podłoża umożliwiającego bezpośrednie narażenie środowiska gruntowo-wodnego.

W razie wystąpienia awarii, w wyniku której powstanie zagrożenie życia lub zdrowia ludzi lub środowiska prowadzący instalację obowiązany jest do:

1. Natychmiastowego zawiadomienia o tym fakcie właściwego organu Państwowej Straży Pożarnej oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska,
2. Niezwłocznego przekazania ww. organom informacji o okolicznościach awarii; substancjach niebezpiecznych związanych z awarią, uniemożliwiających dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska; o podjętych działaniach ratunkowych; a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu się oraz stałej aktualizacji tych informacji odpowiednio do zmiany sytuacji,
3. Przedłożenia Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska informacji o sposobie usunięcia skutków awarii.

### **III.2.7. Uzasadnione technologicznie warunki odbiegające od normalnych oraz warunki emisji substancji lub energii w takich warunkach.**

Nie przewiduje się eksploatacji instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

### **III.2.8. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.**

Zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposoby nadzoru będą realizowane poprzez:

- a) wdrożenie w zakładzie systemu Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy, co wiąże się z koniecznością realizowania, między innymi, procedur właściwego nadzoru nad stanem technicznym eksploatowanych urządzeń,
- b) magazynowanie wszystkich substancji chemicznych zawierających substancje mogące negatywnie oddziaływać na środowisko, w sposób zabezpieczający przed możliwym przeniknięciem zanieczyszczeń do środowiska gruntowo – wodnego. Magazynowanie odbywa się w zależności od rodzaju preparatu i jego właściwości m.in. w:
  - zamkniętym kontenerze magazynowym: łatwopalne środki chemiczne z wanną wychwytową,
  - zamkniętym kontenerze magazynowym: zasadowe środki chemiczne z wanną wychwytową,
  - specjalnej szafie na aromaty łatwopalne z półkami wyprofilowanymi w taki sposób, aby ewentualny wyciek pozostał w szafie,
  - specjalnej szafie lub kontenerach wyposażonych w wanny wychwytowe: na środki pożarowo niebezpieczne,
- c) zastosowanie zabezpieczeń ochronnych zbiorników magazynowych (podwójny płaszcz, wanny wychwytowe itp.),
- d) zastosowanie detektora wycieku w instalacjach zawierających czynniki chłodnicze,
- e) zastosowanie utwardzonej, szczelnej posadzki w halach produkcyjnych, wykonanej z dwuskładnikowych żywic epoksydowych o wysokiej odporności mechanicznej oraz chemicznej,
- f) olej napędowy dla celów pompowni p.pożarowej magazynowany w zbiorniku z wanną wychwytową,
- g) olej grzewczy magazynowany w zbiornikach dwupłaszczowych,
- h) wdrożenie „Procedury nadzoru nad zbiornikami, prewencji, kontroli i stosowania środków zaradczych na wypadek wycieku”, w której określony jest nadzór techniczny nad instalacjami magazynującymi i automatycznymi systemami monitoringu,
- i) planowanie i realizowanie przeglądów technicznych zbiorników zgodnie z harmonogramem przeglądów zarządzanych przez Dział Utrzymania Ruchu,
- j) powołanie kompetentnego personelu na każdej zmianie roboczej do obsługi instalacji magazynujących i do reagowania na wypadek wycieku.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do systematycznego nadzorowania prawidłowości funkcjonowania stosowanych działań mających na celu zapewnienie ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych.

### **III.2.9. Zakres, sposób i termin przekazywania Staroście Powiatu Wrocławskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.**

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do przedkładania Staroście Powiatu Wrocławskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska, w formie pisemnej, w terminie do 30 kwietnia za ubiegły rok kalendarzowy, corocznej informacji obejmującej:

- a) Ocenę prawidłowości funkcjonowania stosowanych działań mających na celu zapewnienie ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych, określonych w pkt III.2.8. niniejszej decyzji,
- b) Ocenę skuteczności i sprawności działania filtrów zainstalowanych na urządzeniach MOYVEN, w szczególności w zakresie monitorowania stanu technicznego zainstalowanych filtrów - przeprowadzanej corocznie do 30 marca – zgodnie z zakresem określonym w punkcie IV.1.4 c. niniejszej decyzji.
- c) Rejestr zużycia:
  - surowców zużywanych w procesie produkcji,
  - aromatów i dodatków smakowych, ze szczególnym uwzględnieniem ich składu chemicznego (analiza kart charakterystyk),
  - preparatów myjących (analiza kart charakterystyk),

- środków stosowanych w urządzeniach chłodniczych,
- d) Analizę wyników pomiarów wstępnych emisji do powietrza określonych w punkcie IV.1.4 b. niniejszej decyzji – analiza wykonana jednorazowo, po wykonaniu przedmiotowych pomiarów.
- e) Analizę pomiarów wielkości emisji hałasu określonych w punkcie IV.2.3. niniejszej decyzji – analiza wykonywana raz na dwa lata, po wykonaniu przedmiotowych pomiarów.

#### IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

##### IV.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

Podstawa prawna: art. 147 ust. 4 i ust. 5, art. 224 ust. 1 i ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2016 r., poz. 672 ze zm.), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

##### IV.1.1. Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza wielkości emisji gazów i pyłów z instalacji do produkcji czekolady.

Lp.	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja maksymalna [kg/h]	Urządzenie do redukcji emisji	Emitor
1	2	3	4	5	6	7
1.	Bęben powlekający COATEC 1	Pył zawieszony ogółem(TSP) <sup>1)</sup>	-	0,00868	filtr tkaninowy η 99,98%	W99
2	Bęben powlekający COATEC 2	Pył zawieszony ogółem(TSP) <sup>1)</sup>	-	0,00868	filtr tkaninowy η 99,98%	W100
3	Bęben powlekający COATEC 3	Pył zawieszony ogółem(TSP) <sup>1)</sup>	-	0,00868	filtr tkaninowy η 99,98%	W101
4	Bęben powlekający COATEC 4	Pył zawieszony ogółem(TSP) <sup>1)</sup>	-	0,00868	filtr tkaninowy η 99,98%	W102

Objaśnienia do tabeli:

<sup>1)</sup> wartość pyłu zawieszonego (TSP) – obejmuje wszystkie frakcje tego zanieczyszczenia, w tym PM10 i PM2,5

##### IV.1.2. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji do produkcji czekolady.

L.p.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Typ emitora	Czas emisji [h/rok]	Źródło emisji
1	2	3	4	5	7	8
1.	W99	9,5	1,0 x 1,0	boczny	6240	Bęben powlekający COATEC 1
2.	W100	9,5	1,0 x 1,0	boczny	6240	Bęben powlekający COATEC 2
3.	W101	9,5	1,0 x 1,0	boczny	6240	Bęben powlekający COATEC 3
4.	W102	9,5	1,0 x 1,0	boczny	6240	Bęben powlekający COATEC 4

##### IV.1.3. Roczna ilość substancji zanieczyszczających emitowanych z instalacji do produkcji czekolady.

L.p.	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja roczna [Mg/rok]
1	2	3	4
1.	Pył zawieszony ogółem(TSP) <sup>1)</sup>	-	0,217

Objaśnienia do tabeli:

<sup>1)</sup> wartość pyłu zawieszonego (TSP) – obejmuje wszystkie frakcje tego zanieczyszczenia, w tym PM10 i PM2,5



#### IV.1.4. Zakres i sposób monitorowania emisji gazów i pyłów do powietrza.

Zobowiązuje się Mondelez Polska Production Sp. z o.o., ul. Domaniewska 49, 02-672 Warszawa do:

- a) Wyposażenia emitorów W99, W100, W101 i W102 w stanowiska do pomiaru wielkości emisji zgodnie z normą PN-Z-04030-7:1994 - „Ochrona czystości powietrza. Badanie zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”, w terminie do **dnia 30 czerwca 2017 r.**
- b) Przeprowadzenia wstępnych pomiarów emisji z nowych źródeł instalacji, tj. emitor W99, W100, W101 i W102 - obowiązek należy zrealizować **w ciągu 14 dni** od zamontowania na emitorach stanowisk do pomiaru emisji.

Układ przekazanych wyników pomiarów winien być zgodny z przepisami obowiązującymi dla wyników okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza.

Wyniki pomiarów emisji należy przedłożyć Staroście Powiatu Wrocławskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od zakończenia pomiaru.

- c) Wykonania rocznej „Oceny skuteczności i sprawności działania filtrów zainstalowanych na urządzeniach MOYVEN - w szczególności w zakresie monitorowania stanu technicznego zainstalowanych filtrów” - w terminie do 30 marca za ubiegły rok kalendarzowy.

#### IV.2. Emisja hałasu do środowiska

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 6) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

##### IV.2.1. Określa się dopuszczalny poziom hałasu

(wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w dB) emitowanego z zakładu, na terenie którego eksploatowana jest instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej ponad 75 ton, gdzie zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym przekracza 10%, podczas normalnej pracy zakładu w wysokości:

- $L_{AeqD}$  - 55 dB dla pory dziennej (godz. 6:00 - 22:00) - przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia, kolejno po sobie następującym,
- $L_{AeqN}$  - 45 dB dla pory nocnej (godz. 22:00-06:00) - przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy

dla zlokalizowanych najbliżej zakładu terenów podlegających ochronie akustycznej tj., zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami w kierunku południowym-wschodnim od zakładu we wsi Bielany Wrocławskie (gm. Kobierzyce).

##### IV.2.2. Uwzględnia się źródła hałasu oraz czas pracy tych źródeł:

###### IV.2.2.1. Źródła kubaturowe

Oznaczenie źródła hałasu	Źródło hałasu	Czas pracy [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
1	2	3	4
WC1-WC2	Agregaty - wieże chłodnicze	16	8
WC3-WC	Agregaty-wieże chłodnicze	16	8
WC6-WC7	Agregaty chłodnicze	16	8
B8	Sprężarkownia	16	8

#### IV.2.3 Zakres i sposób monitorowania emisji hałasu.

- a) Zobowiązuje się prowadzącego instalację do wykonywania z częstotliwością raz na dwa lata, pomiarów wielkości emisji hałasu, zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem,
- b) Układ przekazanych wyników pomiarów winien być zgodny z obowiązującymi przepisami,
- c) Wyniki pomiarów emisji należy przedkładać Staroście Powiatu Wrocławskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od zakończenia pomiaru.

#### IV.3. Gospodarka odpadami.

Podstawa prawna: art. 180a, art. 188 ust. 2b, art. 202 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.)

**IV.3.1 Ustala się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami wytwarzanymi w instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej ponad 75 ton, gdzie zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym przekracza 10%, zlokalizowanej na terenie Fabryki Czekolady w Bielanych Wrocławskich przy ul. Czekoladowej 1; 55-040 Kobierzyce, gmina Kobierzyce (działka nr 280/7 AM 1, obręb Bielany Wrocławskie)**

**IV.3.1.1 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej ponad 75 ton, gdzie zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym przekracza 10%, zlokalizowanej na terenie Fabryki Czekolady w Bielanych Wrocławskich przy ul. Czekoladowej 1; 55-040 Kobierzyce, gmina Kobierzyce (działka nr 280/7 AM 1, obręb Bielany Wrocławskie) z uwzględnieniem ich składu chemicznego i właściwości, sposoby dalszego gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposoby ich magazynowania**

##### Źródła powstawania odpadów:

Analizowany zakład zajmuje się produkcją słodyczy na bazie dostarczanej z zewnątrz czekolady. Realizowany proces produkcyjny obejmuje:

- a) przygotowanie nadzienia,
- b) formowanie wyrobu,
- c) pakowanie

Odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne powstają zarówno w związku procesem produkcyjnym, jak i eksploatacją instalacji.

##### IV.3.1.1.1. Rodzaje, ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
1.	13 02 08	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	3,000	Glicerol, węglowodory alifatyczne, węglowodory nienasycone oraz aromatyczne, aminy, fosforan monoheksylu i diheksylu, propan, butan Właściwości: H6, H13, H14
2.	14 06 03	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	0,500	Zużyte rozpuszczalniki zawierające związki organiczne (alifatyczne i aromatyczne) w różnych proporcjach Właściwości: H3B, H4, H5, H6, H14
3.	15 01 10	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15,000	Sól sodowa, propan-1-ol, propan-2-ol, kwas cytrynowy, podchloryn sodu, wanilina, heksan-1-ol, limonen, 2-butanon, 1-metoksy-2propanol, węglan sodu, wodorotlenek potasu, formamid,

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
				imidazol, wodorotlenek sodu, wodorotlenek potasu, podchloryn sodu Właściwości: H4, H6, H7, H13, H14
4.	15 01 11	Opakowania z metali zawierające porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,200	Gaz z ropy naftowej, ropa naftowa, propan, butan, dimetoksymetan, dwutlenek węgla, węglowodory aromatyczne, benzen Właściwości: H1, H4, H6, H14
5.	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	0,500	2-butanon, 1-metoksy-2propanol, glicerol, węglowodory alifatyczne, węglowodory nienasycone oraz aromatyczne, aminy, fosforan monoheksylu i diheksylu, propan, butan Właściwości: H4, H6, H7, H13, H14
6.	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	5,000	Szkoło, metale żelazne i nieżelazne (miedź, aluminium), tworzywa sztuczne w tym (PS, ABS, PP, PE, PA, PU) część tworzyw może zawierać tlenki antymonu, glinu, chlorowcopochodne itp. a także stabilizatory (związki Pb, Ba, Sn, Zn, Cd) Właściwości: H4, H5, H6, H10, H14
7.	16 03 03	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	2,000	Przeterminowane lub wycofane z użycia środki myjące i dezynfekcyjne lub pozostałości z prób. Są to środki kwasowe i alkaliczne Właściwości: H2, H4, H5, H6, H14
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
1.	02 01 04	Odpady z tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	40,000	Polichlorek winylu, poliwęglany; brak właściwości i składników wymienionych w załącznikach nr 3 i 4 do ustawy o odpadach.
2.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwórstwa	1200,00	Czekolada płynna, cukier, glukoza, mleko/serwatka w proszku, aromaty, barwniki, dodatki: orzechy, rodzynki, migdały, żelki; brak właściwości i składników wymienionych w załącznikach nr 3 i 4 do ustawy o odpadach.
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1000,00	Celuloza wraz z wypełniaczami w postaci kaolinu, gipsu, talku, kredy; brak właściwości i składników wymienionych w załącznikach nr 3 i 4 do ustawy o odpadach.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	300,00	Politereftalan etylenu, polipropylen, polietylen wysokiej gęstości, polietylen; brak właściwości i składników wymienionych w załącznikach nr 3 i 4 do ustawy o odpadach.
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	400,00	Celuloza, lignina, hemiceluloza; brak właściwości i składników wymienionych w załącznikach nr 3 i 4 do ustawy o odpadach.
6.	15 01 04	Opakowania z metali	10,00	Aluminium, żelazo, cynk; brak właściwości i składników wymienionych w załącznikach nr 3 i 4 do ustawy o odpadach.
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	150,00	Politereftalan etylenu (PET), polipropylen, aluminium, celuloza, włókna bawełniane; brak właściwości i składników wymienionych w załącznikach nr 3 i 4 do ustawy

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
				o odpadach.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	100,00	Włókna poliestrowe, wiskozowe, bawełniane, polietylen, polipropylen, żelazo, śladowe ilości glikolu polipropylenowego, olei mineralnych; brak właściwości i składników wymienionych w załącznikach nr 3 i 4 do ustawy o odpadach.
9.	16 04 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	2,00	Glikol propylenowy; brak właściwości i składników wymienionych w załącznikach nr 3 i 4 do ustawy o odpadach.
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	40,00	Zużyte sprzęty elektroniczne oraz ich elementy konstrukcyjne wymieniane w ramach instalacji produkcyjnej; brak właściwości i składników wymienionych w załącznikach nr 3 i 4 do ustawy o odpadach.
11.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	2,00	Przeterminowane lun wycofane z użycia środki myjące i dezynfekcyjne niezawierające w swym składzie substancji niebezpiecznych; brak właściwości i składników wymienionych w załącznikach nr 3 i 4 do ustawy o odpadach.

(\*) – odpady niebezpieczne

H – właściwości odpadów określone zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

**IV.3.1.1.2. Sposób i miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów na terenie Fabryki Czekolady w Bielanych Wrocławskich przy ul. Czekoladowej 1; 55-040 Kobierzyce, gmina Kobierzyce (działka nr 280/7 AM 1, obręb Bielany Wrocławskie) oraz sposób dalszego postępowania z wytworzonymi odpadami.**

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1	2	3	4
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	13 02 08	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	odpady są gromadzone w oryginalnych opakowaniach użytych olejów, smarów lub zlane do pojemników roboczych z tworzyw sztucznych szczelnie zamkniętych usytuowanych na terenie zamkniętego, wentylowanego magazynu substancji chemicznych na terenie zewnętrznym. Teren magazynu zabezpieczony jest wanną wychwytową
2.	14 06 03	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	odpady gromadzone są w zbiorniku zintegrowanym zlokalizowanym w przemysłowej myjni ręcznej w warsztacie mechanicznym
3.	15 01 10	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Puste odpady opakowaniowe magazynowane są lokalnie (opisane szafki magazynowe, wózki do odpadów) w obszarach ich powstawania m.in. na liniach produkcyjnych. Docelowe miejsca gromadzenia to zamknięty kontener na opakowania po substancjach niebezpiecznych (zewnętrzna rampa surowców), oznakowany pojemnik zbiorczy przy magazynie technicznym, oznakowany pojemnik przy warsztacie oraz magazyny chemiczny
4.	15 01 11	Opakowania z metali zawierające porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Puste odpady opakowaniowe magazynowane SA lokalnie (opisane regały) w obszarach ich powstawania na liniach produkcyjnych. Docelowo odpady są gromadzone w oznakowanym pojemniku zbiorczym przy magazynie technicznym

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1	2	3	4
5.	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	Odpady magazynowane są w oznakowanym pojemniku zbiorczym na rampie odpadów, przy rampie surowców, nowej akumulatorowi oraz transformatorowni
6.	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane są w oznakowanych pojemnikach w magazynie technicznym zakładu
7.	16 03 03	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane są w zamykanym wentylowanym magazynie chemicznym na terenie zewnętrznym. Magazyn zabezpieczony wanną wychwytową
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	02 01 04	Odpady z tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	Zbiorcze magazynowanie odpadów w kontenerze pod wiatą na terenie zewnętrznym
2.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwórstwa	Odpady stałe i zastygające lokalnie pod koniec zmiany przesypywane SA do paletopojemników wyścielonych big-bagiem stojących w wyznaczonych miejscach w obszarze produkcyjnym. Surowiec czekolady, półprodukty w większych ilościach gromadzone są w mauzerach. Odpady płynne gromadzone są w plastikowych beczkach lub mauzerach umiejscowionych na paletach w wyznaczonym miejscu w hali następnie beczki i mauzery z odpadami przewożone są do naczepy chłodni TIR'a na rampie surowców. Produkty, półprodukty, surowce wycofane z użytkowania magazynowane są w oryginalnych opakowaniach lub przepakowywane do big-bagów i układane na paletach drewnianych. Odpady w zależności od miejsca powstania magazynowane są w zależności od miejsca prób trwałościowych, magazynie surowców. Ostatecznie odpady magazynowane są w naczepie chłodni TIR'a przy rampie surowców.
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane są w zamykanym prasokontenerze przy rampie odpadów
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady gromadzone są w pojemnikach różnej wielkości w zależności od charakteru i wielkości odpadów
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad magazynowany luzem, bądź w słupkach w wyznaczonym miejscu przy rampie odpadów
6.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady gromadzone są w pojemnikach o różnej wielkości w zależności od odpadu w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady magazynowane są w zamykanym prasokontenerze na rampie odpadów
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane są w zamykanym prasokonenerze na rampie odpadów
9.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Zużyte płyny chłodnicze gromadzone są w zamykanych pojemnikach ustawionych w wentylowanym zamykanym magazynie substancji chemicznych wyposażonym w wannę wychwytową
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady gromadzone w pojemnikach w warsztacie elektrycznym oraz w warsztacie
11.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpad gromadzony w oryginalnych pojemnikach w zewnętrznym wentylowanym magazynie z wanną wychwytową

Po zgromadzeniu partii transportowej odpady są przekazywane podmiotom posiadającym zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami (tj. zbieranie, transport, odzysk). W pierwszej kolejności odpady będą przekazywane do przetworzenia.

#### **IV.1.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.**

- nadzór na procesem technologicznym,
- eksploatacja urządzeń zgodna z instrukcjami obsługi, utrzymywanie urządzeń w należytym stanie, nie dopuszczanie do powstawania wycieków olejowych, zakup olejów dobrej jakości,
- nadzór na zakupami (zakup dostosowany do wielkości zamówienia, wybór surowców o dłuższym terminie przydatności),
- dokonywanie zakupu filtrów o wysokiej jakości i o długim okresie eksploatacyjnym, zakup olejów dobrej jakości, kontrola i prowadzenie właściwej pracy urządzeń produkcyjnych, unikanie wycieku olejów podczas ich wymiany,
- segregacja u źródła w celu pozyskania odpadów przydatnych do odzysku,
- zapobieganie mieszaniu odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- zabezpieczenie miejsc magazynowania odpadów m.in. magazynowanie odpadów w zamkniętym pomieszczeniu, pod zadaszeniem, celem eliminacji wtórnego zanieczyszczenia odpadów, ich migracji oraz negatywnego wpływu opadów atmosferycznych,
- kierowanie odpadów w pierwszej kolejności do odzysku, w tym recyklingu (zagospodarowanie odpadów z hierarchia określona w ustawie o odpadach),
- prowadzenie szkoleń z zakresu gospodarki odpadami i ich prawidłowego postępowania z obowiązującym i przepisami,
- funkcjonowanie zakładu zgodnie z zasadami ochrony środowiska,
- systematyczne prowadzenie monitoringu procesów związanych z wytwarzaniem odpadów poprzez prowadzenie ewidencji odpadów (karty ewidencji i przekazania odpadów) w oparciu o dokumenty określone w przepisach odrębnych.

#### **V. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.**

### **UZASADNIENIE**

Wydział Ochrony Środowiska Starostwa Powiatowego we Wrocławiu na wniosek Barbary Olbert działającej z pełnomocnictwa Mondelez Polska Production Sp. z o.o., ul. Domaniewska 49, 02-672 Warszawa, przeprowadził postępowanie administracyjne w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetworstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej ponad 75 ton, gdzie zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym przekracza 10%, zlokalizowanej na terenie Fabryki Czekolady w Bielanych Wrocławskich przy ul. Czekoladowej 1; 55-040 Kobierzyce, gmina Kobierzyce (działka nr 280/7 AM 1, obręb Bielany Wrocławskie). Mondelez Polska Production Sp. z o.o. jest właścicielem instalacji oraz prowadzącym instalację.

W toku postępowania wnioskodawca złożył wyjaśnienia do wniosku oraz jednolite teksty zmian wniosku przy pismach z dnia 25.04.2016 r., 05.05.2016 r., 23.05.2016 r., 01.06.2016 r., 10.08.2016 r. oraz z dnia 29.09.2016 r.

Zakład Mondelez Polska Production Sp. z o.o., ul. Domaniewska 49, 02-672 Warszawa jako całość oraz jako poszczególne instalacje jest kwalifikowany jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko na podstawie poniżej wskazanych punktów rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r., poz. 71), wobec czego zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* – dalej p.o.ś., organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowego zakładu jest Starosta Powiatu Wrocławskiego.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wynika z zaliczenia jej do instalacji mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości – pkt 6 ppkt 5c załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169).

Niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, zgodnie z art. 3 pkt 6 ppkt b) oraz art. 203 ust.3 ustawy p.o.ś., na wniosek prowadzącego instalację objęto również:

1. Linia produkcyjna, w której powstają produkty zawierające poniżej 10% surowców pochodzenia zwierzęcego – linia produkcji pomady cukrowej: C650 o wydajności 9,6 Mg/dobę,
2. Instalacja pakowania wraz z mobilnymi drukarkami atramentowymi i laserowymi,
3. Instalacja chłodnicza,
4. Instalacja mycia.

Zgodnie z definicją pojęcia instalacji - instalację stanowi, zgodnie z art. 3 pkt 6 ppkt b):

- stacjonarne urządzenie techniczne
- zespół stacjonarnych urządzeń technicznych powiązanych technologicznie, do których tytułem prawnym dysponuje ten sam podmiot i położonych na terenie jednego zakładu
- obiekty budowlane niebędące urządzeniami technicznymi ani ich zespołami których eksploatacja może spowodować emisję.

Zgodnie z powyższą definicją niniejsze pozwolenie zintegrowane obejmuje wszystkie, zlokalizowane na terenie przedmiotowego zakładu urządzenia, instalacje - pomiędzy którymi ma miejsce powiązanie technologiczne – czyli wszystkie urządzenia od punktu dostarczania surowców lub półproduktów do miejsca odbioru produktów (zapakowany produkt czekolady), zgodnie ze schematem, obejmującym wszystkie operacje i procesy potrzebne do produkcji wyrobów – dotyczy przede wszystkim instalacji chłodniczej oraz instalacji pakowania wraz z mobilnymi drukarkami atramentowymi i laserowymi.

Wnioskodawca przedłożył dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej w łącznej wysokości 5860,58.PLN (słownie: pięć tysięcy osiemset sześćdziesiąt złotych 58/100) – zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2014 r. poz. 1183).

Zgodnie z art. 218 ustawy p.o.ś., w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu wprowadzono do ogólnodostępnego publicznego wykazu danych informację o przedmiotowym wniosku. Zamieszczono również na okres 21 dni informację o przedmiotowym wniosku oraz o możliwości i terminie wnoszenia uwag na: tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego we Wrocławiu, na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Kobierzyce oraz na tablicy ogłoszeń w miejscu prowadzenia instalacji – procedura w ramach przedmiotowego postępowania administracyjnego przeprowadzona dwukrotnie. Nie wniesiono uwag do wniosku.

Przedstawiciele organu prowadzącego postępowanie w przedmiotowej sprawie w dniu 12 lipca 2016 r. przeprowadzili oględziny terenowe w Fabryce Czekolady w Bielanych Wrocławskich. Po dokonaniu oględzin poszczególnych instalacji eksploatowanych w zakładzie ustalono w spisany protokole z oględzin - konieczność doprecyzowania wniosku o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, w terminie do dnia 12 sierpnia 2016 r. Prowadzący instalację wywiązał się z nałożonego w ww. protokole obowiązku i przedłożył do organu stosowne wyjaśnienia i doprecyzowania zapisów wniosku.

Zakład należący do Mondelez Polska Production Sp. z o.o. na potrzeby instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, nie pobiera wody powierzchniowej, ani wody podziemnej z własnego ujęcia. Zaopatrzenie zakładu w wodę – zarówno na potrzeby instalacji, jak i na cele socjalne odbywa się z gminnej sieci wodociągowej.

Łączny strumień ścieków bytowych i ścieków z instalacji odprowadzanych z terenu zakładu jest ściekiem przemysłowym kierowanym do zewnętrznego systemu kanalizacji gminy Kobierzyce. Mondelez Polska Production Sp. z o.o. posiada pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów, ścieków przemysłowych (łączny strumień ścieków z instalacji i ścieków bytowych) zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, udzielone decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 624/2016 z 18.10.2016 r. znak sprawy: SP-OS.6341.235.2016.AR.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 i 8 ustawy p.o.ś. w pozwoleniu określono ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji oraz ilość, stan i skład ścieków z instalacji.

Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu są odprowadzane do rowu melioracyjnego Ka.1 na podstawie pozwolenia wodnoprawnego udzielonego decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 203/2011 z 12.05.2011 r. znak SP-OS.6341.0029.2011.AR.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138) zakład, na terenie którego zlokalizowana jest instalacja nie został zaliczony do zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W związku z powyższym we wniosku ujęto proponowane sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii, a zaproponowane rozwiązania w zakresie sposobów zapobiegania występowaniu

i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o awarii ujęto w pozwoleniu zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy p.o.ś.

Wykonana w przedłożonym wniosku „Analiza w zakresie wykorzystywania, produkcji lub uwalniania substancji powodujących ryzyko oraz występowania możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu” wykazała, że nie stwierdzono możliwości zanieczyszczenia na terenie zakładu gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami niebezpiecznymi. Prowadzenie stałego nadzoru technologicznego oraz zatrudnienie wyspecjalizowanej i przeszkolonej kadry, o czym mowa w punkcie III.2.8. niniejszej decyzji, przyczynia się do prowadzenia produkcji bez występowania możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, a tym samym nie stwierdzono konieczności wykonania raportu początkowego.

Analizę zgodności z BAT dokonano wykorzystując dokument referencyjny BAT w przemyśle spożywczym. Z uwagi na brak szczegółowych wymagań dotyczących produkcji czekolady wymagania dokumentu Bref pokrywają się z przedstawionymi kryteriami oceny najlepszych dostępnych technik określonych w Prawie ochrony środowiska.

Przedstawiony we wniosku opis spełnienia wymagań BAT jest jednocześnie opisem sposobów zapobiegania i/lub ograniczania oddziaływania na środowisko oraz opisem sposobów osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Dla instalacji będącej przedmiotem niniejszej decyzji brak jest opublikowanych w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT.

Eksploatacja instalacji na terenie zakładu w Bielanach Wrocławskich powoduje wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza. Źródłem emisji zorganizowanej, eksploatowanej na terenie zakładu jest linia do produkcji czekoladowych jajeczek, polegająca na powlekanii wyrobu w urządzeniach typu COATEC 1000. Wytworzenie cukrowej powłoczki na powierzchni wyrobu uzyskuje się poprzez wielokrotne natryskiwanie roztworu cukrowego na powierzchnie wyrobu, jej suszenie i polerowanie w wyniku ocierania się o siebie cukierków w obrotowym bębnie. Na terenie zakładu eksploatuje się 4 urządzenia typu COATEC 1000., w których powstający pył po przejściu przez urządzenia odpylające/filtry tkaninowe odprowadzany jest do powietrza emitorami W99, W100, W101 i W102.

Ponieważ prowadzący przedmiotową instalację nakłada duży nacisk na monitoring procesów technologicznych i zobowiązał się do nadzorowania stanu technicznego filtrów zainstalowanych na urządzeniach MOYVEN., stąd w punkcie IV.1.4.c niniejszej decyzji nałożono obowiązek dokonywania oceny jego skuteczności i sprawności działania filtrów zainstalowanych na urządzeniach MOYVEN, która będzie elementem corocznej informacji prowadzącego instalację (III.2.9.b niniejszej decyzji), przekazywanej Staroście Powiatu Wrocławskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska, pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy p.o.ś.

Analiza wniosku w zakresie wprowadzania gazów i pyłów (w tym: frakcji pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5) do powietrza pozwoliła stwierdzić, że emisja substancji do powietrza nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87) oraz poziomów substancji w powietrzu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031). Rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza ustalono zgodnie z wnioskiem Strony. W oparciu o art. 147 ust. 4 ustawy p.o.ś. prowadzący instalację jest zobowiązany do wykonania pomiarów wstępnych emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z nowych źródeł instalacji, tj. emitor W99, W100, W101 i W102.

Emisja z instalacji do pakowania wraz z mobilnymi drukarkami atramentowymi i laserowymi, nie została ujęta w przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym, z uwagi na zakwalifikowanie jej do instalacji powlekania, w której zużywa się mniej niż jedną tonę powłok w ciągu roku i zgodnie z §1 ust. 1 i lp. 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. Nr 130, poz. 881) podlega pod obowiązek zgłoszenia organowi środowiska.

Pracujące w kotłowni nr 1 i nr 2 na potrzeby instalacji do produkcji czekolady kotły wodne i parowe o łącznej maksymalnej mocy cieplnej 6820 kW opalane gazem ziemnym i olejem opałowym, zakwalifikowane zostały do instalacji energetycznego spalania paliw jako instalacja pomocnicza (nie będące elementem instalacji IPPC). Przedmiotowa instalacja energetycznego spalania paliw przeznaczona do wytworzenia pary technologicznej oraz ciepła do celów grzewczych oraz ciepłej wody użytkowej o łącznej mocy cieplnej 6820 MW – zgłoszona do Starosty Powiatu Wrocławskiego w 2012 r., zgodnie z art. 152 ustawy p.o.ś. Ponadto aktualizacji zgłoszenia zgodnie z art. 152 ustawy p.o.ś. podlegają instalacje



pomocnicze w przedmiotowym zakładzie, tj.: instalacja do magazynowania paliw płynnych (zbiorniki magazynowe oleju) oraz instalacja do ładowania akumulatorów.

Obliczenia hałasu przeprowadzono w oparciu o model propagacji dźwięku zgodny z normą PN-ISO 9613-2 „Akustyka. Tłumienie dźwięku podczas propagacji w przestrzeni otwartej. Ogólna metoda obliczeniowa”. W analizie uwzględniono istotne źródła hałasu instalacyjnych. Ze względu na znaczne oddalenie zabudowy mieszkalnej od analizowanej instalacji obliczenia kontrolne wykonano w wybranym punkcie, oddalonym od zakładu o ok. 100 m. Przeprowadzone obliczenia wykazały dotrzymywanie dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych akustycznie tj. terenach zabudowy mieszkaniowo-usługowej zlokalizowanej w odległości 1000 m od zakładu w kierunku południowo-wschodnim, we wsi Bielany Wrocławskie (gm. Kobierzyce).

Ustalenie przeznaczenia terenu chronionego przeprowadzono na podstawie:

– Uchwały nr XXVII/336/13 Rady Gminy Kobierzyce z dnia 25.01.2013 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego wsi Bielany Wrocławskie.

Mając na uwadze rodzaje terenów faktycznie zagospodarowanych, o którym mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1 ustawy *p.o.ś.* określono dopuszczalne poziomy hałasu ustalone dla danych rodzajów terenu zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie *dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. z 2014 r. poz. 112).

Monitoring emisji hałasu będzie prowadzony zgodnie z treścią rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542).

Eksploatacja instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej ponad 75 ton, gdzie zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym przekracza 10%, zlokalizowana na terenie Fabryki Czekolady w Bielanych Wrocławskich przy ul. Czekoladowej 1; 55-040 Kobierzyce, gmina Kobierzyce (działka nr 280/7 AM 1, obręb Bielany Wrocławskie) jest źródłem wytwarzania odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne. Realizowany na terenie zakładu proces produkcyjny obejmuje przygotowanie nadzienia, formowanie wyrobu oraz pakowanie i odbywa się w instalacjach i urządzeniach wymienionych w niniejszej decyzji. Stosowanie do zapisów art. 188 ust. 2b ustawy *p.o.ś.* w pozwoleniu zintegrowanym określone zostały rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, Klasyfikacja odpadów została ustalona zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 29 grudnia 2014 r. w sprawie *katalogu odpadów* (Dz. U. z 2014 poz. 1923), ich podstawowy skład chemiczny i właściwości, opis sposobu dalszego gospodarowania wytworzonymi odpadami, wskazanie miejsca i sposobu magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów.

Wskazano również sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko. Przedstawione we wniosku sposoby zagospodarowania odpadów są zgodne z zasadami określonymi w ustawie o odpadach oraz w aktach wykonawczych do tej ustawy. Jak wynika z wniosku, podstawą gospodarki odpadami w zakładzie jest minimalizowanie ilości powstających odpadów, ich segregacja u źródła oraz dostosowywanie sposobów i miejsc magazynowania do właściwości odpadów.

Wnioskodawca określił we wniosku niezagrażający środowisku sposób postępowania z odpadami. Wytworzone odpady są magazynowane na terenie nieruchomości, do której wnioskodawca posiada tytuł prawny, w miejscach określonych w punkcie IV.3.1.1.2., w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, jakie mogą powodować. Wytworzone odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym wymagane przepisami decyzje właściwych organów na prowadzenia działalności w zakresie gospodarowania odpadami, o ile będą wymagane. Zgodnie z treścią wniosku monitoring wytwarzanych odpadów będzie prowadzony w oparciu o karty ewidencji odpadów oraz karty przekazania odpadów.

Zgodnie z art. 188 ust. 1 ustawy *p.o.ś.* termin obowiązywania niniejszego pozwolenia określono, zgodnie ze złożonym wnioskiem – na czas nieoznaczony.

Stosownie do art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2016 r., poz. 23 ze zm.) organ powiadomił stronę postępowania o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów w przedmiotowej sprawie. W ustalonym terminie strona poinformowała organ, że nie wnosi uwag.

Mając powyższe na uwadze oraz uznając, że instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, orzeczono jak w sentencji.

## POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego we Wrocławiu, pl. Powstańców Warszawy 1, za pośrednictwem Starosty Powiatu Wrocławskiego – Wydziału Ochrony Środowiska (50-440 Wrocław; ul. T. Kościuszki 131) w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

### Informacja o opłacie skarbowej:

Zgodnie z częścią I pkt 53 i częścią III pkt 40 pkt 1) załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. (Dz. U. z 2015 r., poz. 783 z późn. zm.) za niniejsze pozwolenie z dnia 04.11.2016 r. uiszczono opłatę skarbową w wysokości 2011,00 zł (dwa tysiące jedenaście złotych) - wpłacone dnia 13.04.2016 r. - na rachunek bankowy Urzędu Miejskiego Wrocławia nr: 82102052260000610204177895.



z up. STAROSTY  
*Irena Krasicka*  
Irena Krasicka  
Dyrektor  
Wydziału Ochrony Środowiska

### Otrzymują strony w postępowaniu:

1. Barbara Olbert - Pełnomocnik Mondelez Polska Production Sp. z o.o.  
Bielany Wrocławskie  
ul. Czekoladowa 1, 55-040 Kobierzyce
2. OŚ - aa + 1 egz. dokumentacji

### Do wiadomości jednostki zainteresowane:

1. Minister Środowiska  
e-mail: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl
2. Urząd Gminy w Kobierzycach  
55 - 040 Kobierzyce, al. Pałacowa 1
3. Urząd Marszałkowski Województwa Dolnośląskiego  
Wydział Środowiska  
50 - 413 Wrocław, ul. Walońska 3-5
4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska  
51-117 Wrocław, ul. Paprotna 14