

RŚB.6222.1.2.2015

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 151, art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1 w związku z art. 378 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 203 ust. 2, art. 211 ust. 1, 3, 5, 6, ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (tj. Dz.U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.),
- art. 128 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. *Prawo wodne* (t.j. Dz. U. z 2012 r. poz. 145 z późn. zm.)
- pkt. 6 ppkt. 13 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);
- załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 09 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923);
- § 10 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366);
- rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w

sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. z 2014 r.poz. 1800);

- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie *dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (jedn. tekst. Dz. U. z 2014 r. poz. 112);

po rozpatrzeniu wniosku spółki z ograniczoną odpowiedzialnością Mars Polska w Kożuszkach Parceli, gm. Sochaczew, z dnia 03 lutego 2015 r. w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do oczyszczania ścieków pochodzących z fabryk położonych na terenie zakładów produkcyjnych spółki zlokalizowanych w Kożuszkach Parceli 42, gm. Sochaczew, powiat sochaczewski,

o r z e k a m

udzielić Mars Polska Sp. z o.o. w Kożuszkach Parceli 42, 96-500 Sochaczew pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie zakładowej oczyszczalni ścieków, zwanej dalej *Instalacją*, zlokalizowanej na terenie zakładu produkcyjnego w Kożuszkach Parceli, gm. Sochaczew.

W pozwoleniu określam w szczególności:

- rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności,
- warunki wprowadzania substancji bądź energii do środowiska;
- cel, zakres oraz warunki szczególnego korzystania z wód w związku z odprowadzaniem ścieków do rowu - urządzenia melioracji szczegółowej,
- warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami,
- wielkość emisji hałasu do środowiska wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem,

1. Rodzaj instalacji, jej lokalizacja oraz charakter prowadzonej działalności.

1.1 Rodzaj *Instalacji*.

Instalacja do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji występujących na terenie zakładu produkcyjnego Mars Polska Sp. z o.o. w Kożuszkach Parceli, gm.

Sochaczew w tym z instalacji objętych obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

1.2. Lokalizacja *Instalacji*.

Instalacja, zlokalizowana jest na terenie zakładu produkcyjnego Mars Polska Sp. z o.o. w miejscowości Kożuszki Parcel 42, gmina Sochaczew, powiat sochaczewski, województwo mazowieckie, na działkach o numerach ewidencyjnych: 103/1, 103/3 i 103/4 obręb Kożuszki Parcel.

Bilans terenu zajmowanego przez *Instalację* jest następujący:

- powierzchnia zabudowy — 1 461 m²;
- nawierzchnie utwardzone dróg placów i chodników — 1 842 m²;
- nawierzchnie nieutwardzone — 107 m²;
- powierzchnie zieleni — 4 326 m²;

Mars Polska Sp. z o.o. w Kożuszkach Parceli (REGON: 012087150; NIP: 527 010 27 82) zarejestrowana jest w Krajowym Rejestrze Sądowym pod numerem 0000016627 i jest właścicielem nieruchomości gruntowej, na której usytuowana jest *Instalacja*.

Instalacja zastąpi istniejącą zakładową oczyszczalnię ścieków.

Ścieki oczyszczone w *Instalacji* odprowadzane będą do rowu melioracyjnego U-6 istniejącym wylotem kanału ścieków oczyszczonych, którym odprowadzane są ścieki z istniejącej zakładowej oczyszczalni ścieków. Wylot ścieków do rowu U-6 usytuowany jest na działce o numerze ewidencyjnym 102 obręb Kożuszki Parcel w punkcie o współrzędnych geograficznych: N: 52° 22' 38"; E: 20° 33' 04".

1.3. Charakter prowadzonej działalności.

Instalacja służy do oczyszczania ścieków powstałych ze zużycia wody do celów przemysłowych i bytowo-socjalnych w obiektach produkcyjnych oraz w budynku administracyjno-biurowym znajdujących się na terenie zakładu. *Instalacja* przystosowana jest do funkcji przetwarzania odpadów organicznych powstałych na terenie zakładu pochodzących z produkcji karmy dla zwierząt oraz produkcji słodczy. Zastosowano w niej między innymi następujące procesy technologiczne oczyszczania ścieków:

- anaerobowy proces *Mamthane*® realizowany w beztlenowym reaktorze membranowym,
- tlenowy reaktor z zawieszonym złożem biologicznym ruchomym *Anita*™*Mox*,
- reaktor niskoobciążonego osadu czynnego *Biosepe*® z ultrafiltracją osadu wtórnego,
- doczyszczający proces odwróconej osmozy celem odzysku wody z części oczyszczonych ścieków.

Ustabilizowany osad nadmierny poddawany jest odwadnianiu w wirówce dekantacyjnej.

2. Charakterystyka techniczna *Instalacji* i stosowane w niej technologie.

2.1. Obiekty i urządzenia wchodzące w skład *Instalacji*.

2.1.1. Budynek technologiczny.

Dane techniczne budynku:

- 1) powierzchnia zabudowy - 788,82 m²,
- 2) powierzchnia całkowita – 917,90 m²,
- 3) kubatura – 5317,30 m³,
- 4) ilość kondygnacji – obiekt parterowy, częściowo podpiwniczony,
- 5) dach dwuspadowy,
- 6) wysokość budynku licząc od poziomu terenu do kalenicy – 7,10 m,

Budynek jest wyposażony w instalację technologiczną, wodno-kanalizacyjną, elektryczną, teletechniczną, odgromową, wentylację grawitacyjną i mechaniczną, centralnego ogrzewania, tryskaczową.

W budynku technologicznym poza pomieszczeniami socjalnymi i korytarzami komunikacyjnymi znajdują się następujące pomieszczenia funkcyjne:

- pomieszczenie elektryczne , posadzka epoksydowa (16,20 m²),
- magazyn podręczny, posadzka epoksydowa (8,00 m²),
- warsztat, posadzka epoksydowa (7,60 m²),
- myjnia, posadzka epoksydowa (5,90 m²),

- pokój analiz laboratoryjnych, posadzka gres (12,30 m²),
- dyspozytornia, posadzka epoksydowa (18,80 m²),
- hala technologiczna, posadzka epoksydowa (271,30 m²),
- pomieszczenie zbiornika odpadów, posadzka epoksydowa (29,10 m²),
- pomieszczenie pasteryzacji, posadzka epoksydowa (51,70 m²),
- pomieszczenie wirówki, posadzka epoksydowa (38,70 m²),
- pomieszczenie kontenerów osadu, posadzka epoksydowa (57,90 m²),
- rozdzielnia średniego napięcia, posadzka epoksydowa (8,20 m²),
- stacja transformatorowa, posadzka epoksydowa (9,90 m²),
- wymiennikownia, posadzka epoksydowa (76,90 m²),
- pomieszczenie chemii, posadzka epoksydowa (41,90 m²),
- pomieszczenie sita, posadzka epoksydowa (22,40 m²),
- centrala wentylacyjna - antresola, posadzka epoksydowa (129,80 m²).

Z podstawowych urządzeń technologicznych biorących udział w procesie oczyszczania ścieków i przetwarzania odpadów w budynku technologicznym zlokalizowane są:

- filtr łukowy dla ścieków surowych sanitarnych,
- filtr łukowy dla ścieków technologicznych wymieszanych z przetwarzanymi odpadami z produkcji karmy i z produkcji wyrobów czekoladowych,
- urządzenia do pasteryzacji odpadów z produkcji karmy,
- urządzenia do rozdrabniania odpadów czekoladowych,
- pompy ściekowe,
- wymiennik ciepła,
- membrany filtracyjne,
- urządzenia współpracujące z reaktorem *Bioseparacja*,
- urządzenia odwróconej osmozy,
- stacja dozowania chemikaliów,
- stacja odwadniania osadu.

2.1.2. Zbiornik buforowy ścieków.

Zbiornik buforowy służący do przyjęcia ścieków surowych oraz do wymieszania ich ze wstępnie przygotowanymi odpadami a także wyrównywania wahań przepływu i

składu ścieków oraz uśrednienia ich odczynu. Ścieki ze zbiornika odpompowywane będą do zbiornika reaktora beztlenowego.

Zbiornik buforowy to obiekt stalowy, skręcany, posadowiony na fundamencie żelbetowym, izolowany i przykryty. Wyposażony w drabinę i pomost obsługowy. W zbiorniku zamontowane są mieszadła boczne poziome.

— pojemność zbiornika — $V = 850 \text{ m}^3$;

— wysokość zbiornika — $h = 11,5 \text{ m}$.

2.1.3. Reaktor beztlenowy *Memthane*®.

Reaktor fermentacyjny, w którym materiał organiczny konwertowany jest w warunkach beztlenowych do metanu i dwutlenku węgla i niewielkiej ilości biomasy. Osad przefermentowany odprowadzany jest do zbiornika osadu przefermentowanego.

Zbiornik reaktora stalowy, skręcany, posadowiony na fundamencie betonowym, izolowany i przykryty. Wyposażony w drabinę i pomost obsługowy. Płaszcz zbiornika wykonany jest ze stali emaliowanej.

— pojemność zbiornika reaktora — $V = 2400 \text{ m}^3$,.

— wysokość zbiornika reaktora — $18,5 \text{ m}$.

W zbiorniku zainstalowane są mieszadła boczne zapewniające intensywne mieszanie zawartości reaktora.

W najwyższym punkcie reaktora usytuowany jest króciec do odprowadzania biogazu.

Związane z reaktorem beztlenowym membrany rurowe zatrzymują zawiesiny i rozdzielają zawartość reaktora na dwa strumienie – filtrat odpływający do dalszych etapów oczyszczania oraz zatrzymaną zawiesinę biomasy wchodzącą do obiegu recykulacyjnego lub wracającą do reaktora.

2.1.4. Zbiornik osadu nadmiernego.

Zbiornik magazynowy osadu, w którym gromadzone będą osady nadmierne z procesów technologicznych:

— beztlenowego przebiegającego w reaktorze *Memthane*®;

- tlenowego w złożu *AnitaMox*TM;
- niskoobciążonego osadu czynnego w reaktorze *Biosep*[®].

Obiekt cylindryczny pionowy, którego główne elementy wykonane są z tworzywa wzmocnionego szkłem. Zamknięty dachem z włazem rewizyjnym, podłączony do instalacji off-gazów.

- objętość całkowita $V = 134 \text{ m}^3$,
- objętość czynna $V = 125 \text{ m}^3$,
- średnica – 4,0 m,
- wysokość części walcowej zbiornika $H = 10,0 \text{ m}$,
- wysokość całkowita zbiornika $H_c = 11,03 \text{ m}$.

Ze zbiornika osad podawany jest na wirówkę dekantacyjną celem odwodnienia.

2.1.5. Reaktor *AnitaMox*TM.

Reaktor, w którym realizowane jest wysokoefektywne usuwanie azotu to stalowy otwarty zbiornik emaliowany z zawieszonym złożem biologicznym ruchomym. Reaktor wyposażony jest w ruszt napowietrzający, mieszadło i instrumenty pomiarowe (pH-metr i tlenomierz). Na odpływie z reaktora zainstalowane jest sito zabezpieczające kształtki złoża przed wypłynięciem z reaktora.

- pojemność zbiornika 400 m^3 ;
- wysokość zbiornika 7,3 m

Powietrze dostarczane jest do rusztu poprzez trzy dmuchawy typu „roots”, dwie przewidziane do pracy, trzecia rezerwowa, wszystkie dmuchawy zlokalizowane na zewnątrz pod wiatą w pobliżu reaktora. Zbiornik wyposażony w drabinę i pomost obsługowy.

2.1.6. Reaktor *Biosep*[®].

Reaktor niskoobciążonego osadu czynnego o pojemności 210 m^3 , z wydzieloną strefą niedotlenioną dla denitryfikacji. Zbiornik stalowy ze szklaną powłoką, skręcany,

bez dachu i izolacji. Oddzielenie osadu czynnego z oczyszczonych w reaktorze ścieków przebiega w ultrafiltracji membranowej.

2.1.7. Zbiornik membran.

Zbiornik połączony ze zbiornikiem osadu czynnego, z zatopionymi kasetami z upakowanymi w nich membranami pusto włóknistymi. Zbiornik o wymiarach: długość 6,0 m, szerokość 2,4 m i wysokość 3,5 m. Zamykany podnoszoną pokrywą, wyposażony w drabinę i poręcz.

2.1.8. Pompownia ścieków surowych.

Zadaniem pompowni jest przetłoczenie oczyszczonych mechanicznie ścieków do reaktora beztlenowego *Memthane*® oraz doprowadzenie ścieku do homogenizatora. Pompownia wyposażona jest w dwie pompy zatapialne (pracująca + rezerwowa) pracujące na falowniku.

2.1.9. Wiata dmuchaw sprężonego powietrza.

W obiekcie posadowione są dmuchawy: trzy dla reaktora *AnitaMox*™ oraz po jednej dla reaktora *Biosep*® i zbiornika filtracji. Parametry dmuchaw:

1) dmuchawy dla *AnitaMox*™ (2 pracujące + 1 rezerwowa),

- a) Moc znamionowa silnika: 22,0 kW / 400V 50Hz
- b) Ciśnienie wlotowe: 1013 mbar
- c) Ciśnienie wylotowe: 1713 mbar
- d) Przepływ nominalny: 11,67 m³/min
- e) Urządzenie w obudowie dźwiękochłonnej: poziom mocy akustycznej $L_W = 88$ dB(A)

2) dmuchawa dla *Biosep*®

- a) Moc znamionowa silnika: 7,5 kW / 400V 50Hz
- b) Ciśnienie wlotowe: 1013 mbar
- c) Ciśnienie wylotowe: 1750 mbar
- d) Przepływ nominalny: 4,09 m³/min

- e) Urządzenie w obudowie dźwiękochłonnej: poziom hałasu w odl. 1 m – 70 dB(A)

3) dmuchawa dla zbiornika filtracji

- a) Moc znamionowa silnika: 11,0 kW / 400V 50Hz
b) Ciśnienie wlotowe: 1013 mbar
c) Ciśnienie wylotowe: 1430 mbar
d) Przepływ nominalny: 11,32 m³/min
e) Urządzenie w obudowie dźwiękochłonnej: poziom hałasu w odl. 1 m – 70 dB(A).

2.1.10. Studnie kondensatu.

Dwie studnie kondensatu służą do przejmowania skroplin gromadzących się w rurociągach biogazu. Rurociągi biogazu zostały wykonane ze spadkiem w kierunku studzienek aby zapewnić właściwy spływ kondensatu. Odprowadzenie kondensatu ze studni odbywa się za pomocą pomp do zbiornika buforowego.

Studnie wykonano jako podziemne betonowe z wykładziną kwasoodporną. Wewnątrz studni przewidziano zamknięcie wodne, które uniemożliwi wydostanie się biogazu z rurociągów. W każdej studni przewidziano układ detekcji metanu wraz z wentylatorem mechanicznym. W przypadku pojawienia się metanu uruchamiana jest wentylacja oraz sygnalizacja alarmowa

2.1.11. Linia biogazu.

Linia biogazu składa się z następujących obiektów i urządzeń:

- studni kondensatu,
- zbiornika biogazu,
- węzła tłocznego dmuchaw,
- pochodni biogazu.

Przewidywana produkcja biogazu wyniesie około 8400 Nm³/d, o średniej zawartości metanu 70%, ciśnienie ok. 25 mbar. Produkowany biogaz spalany będzie w agregacie kogeneracyjnym (agregat nie jest częścią instalacji oczyszczania ścieków i system kogeneracji nie jest objęty niniejszym wnioskiem) lub awaryjnie w pochodni bio-

gazu. Urządzenia i obiekty linii biogazu zostały dobrane na przepływ biogazu $Q_{\text{śred.}} = 350 \text{ m}^3/\text{h}$.

2.1.11.1. Zbiornik biogazu.

Zbiornik jest urządzeniem typu membranowego o konstrukcji 2 powłokowego balonu o bardzo dużej wytrzymałości, w którym magazynowany jest biogaz. Ciśnienie biogazu jest kontrolowane przez dmuchawę, która wciąga powietrze w przestrzeń międzymembranową. Zewnętrzna membrana jest powłoką stałą a membrana wewnętrzna ruchomą, w zależności od stopnia wypełnienia biogazem. W zbiorniku znajduje się ultradźwiękowy czujnik położenia dachu, który wskazuje na stopień wypełnienia zbiornika. Czujnik ten steruje pracą pochodni i dmuchaw biogazu. Zbiornik posiada ponadto bezpiecznik cieczowy, który stanowi zabezpieczenie powłoki przed przekroczeniem ciśnienia dopuszczalnego oraz detektor metanu na wylocie powietrza z przestrzeni międzypowłokowej.

- pojemność magazynowa zbiornika 300 m^3 ,
- średnica zbiornika 9,17 m,
- wysokość zbiornika 6,88 m,
- wartość ciśnienia magazynowania 25 mbar

Utrzymanie odpowiedniego ciśnienia w zbiorniku biogazu realizowane jest poprzez utrzymywanie ciśnienia powietrza w przestrzeni między powłokowej wentylatorem powietrza (1 pracujący + 1 rezerwowy) o następujących parametrach:

- pobór mocy 1,66 kW,
- wydajność $2500 \text{ m}^3/\text{h}$,
- przyrost sprężu całk. 2,5 kPa,
- poziom mocy akustycznej $L_W = 97 \text{ dB(A)}$,

System magazynowania biogazu (zbiornik z wyposażeniem) spełnia następujące funkcje technologiczne:

- stabilizacja przepływu biogazu,
- magazynowanie biogazu podczas maksymalnej produkcji w reaktorze,
- stabilizacja ciśnienia w sieci biogazu.

Przed nadmiernymi wzrostami ciśnienia w zbiorniku chroni układ zabezpieczeń. Stopień wypełnienia zbiornika mierzony jest przy pomocy sondy ultradźwiękowej zlokalizowanej na szczycie membrany zewnętrznej

2.1.11.2. Węzeł tłoczny biogazu.

Węzeł tłoczny biogazu tłoczy biogaz do agregatu kogeneracyjnego CHP, gdzie jest wykorzystywany do produkcji energii elektrycznej i ciepłej. W skład węzła wchodzi dwie dmuchawy (1 pracująca + 1 rezerwowa) wraz z całym układem rurociągów rozdzielających oraz armaturą kontrolno – odcinającą. Wentylatory przystosowane są do pracy w strefie zagrożenia wybuchem. Dmuchawy biogazu zainstalowane są w obudowach dźwiękochłonnych. Czujnik ciśnienia zainstalowany na rurociągu tłocznym steruje pracą sprężarek w ten sposób, aby utrzymywały one stałe, zadane ciśnienie wymagane przez agregat kogeneracyjny.

Parametry wentylatorów:

- typ - wentylator odśrodkowy MCF500,
- moc silnika 5,5 kW,
- przepływ nominalny biogazu - 350 m³/h przy sprężu 133 mbar,
- urządzenia w obudowie dźwiękochłonnej; poziom hałasu na zewnątrz obudowy w odl. 1 m - 65 dB(A).

2.1.11.3. Pochodnia biogazu.

Urządzenie do spalania nadmiaru gazu w zbiorniku biogazu. Jeżeli zbiornik biogazu jest wypełniony powyżej dopuszczalnego poziomu pochodnia jest automatycznie zapalana i gaszona, gdy poziom biogazu w zbiorniku wystarczająco opadnie.

Parametry techniczne pochodni.

- producent - SIGA-TECH s.c.,
- typ - SGt-1s 500 z płomieniem ukrytym,
- przepływ maksymalny biogazu - 500 Nm³/h,
- ciśnienie biogazu na dopływie przy maksymalnym przepływie: 25 mbar,
- ciepło spalania - 3 490 kW,
- temperatura spalania - poniżej 950°C,
- wysokość - 8,2 m.

2.1.12. Filtr off-gazów.

Instalacja służąca do ujmowania, oczyszczania i odprowadzania gazów (m.in. metanu, wodoru, związków złoconnych jak siarkowodór i itp.) zbierających się w następujących zbiornikach technologicznych oraz pomieszczeniach: zbiorniku odpadów z produkcji karmy dla zwierząt, zbiorniku odpadów z produkcji słodyczy, zbiorniku buforowym, zbiorniku osadu, pomieszczeniu skratek, pomieszczeniu wirówki, pompowni oraz nad sitami.

Złoże adsorpcyjne stanowi węgiel aktywny DESOREX PI 50 K, w ilości ok. 1900 kg, który został specjalnie opracowany w celu usuwania odorów z obiektów oczyszczalni ścieków. Skutecznie usuwa wysokie stężenia siarkowodoru oraz adsorbuje lotne związki organiczne. Adsorber wyposażony jest w system kontroli poziomu stężenia siarkowodoru w złożu.

Absorber składa się z następujących elementów:

- cylindryczna obudowa o płaskim dnie i płaskiej kopule z polietylenu wysokiej gęstości HDPE,
- wentylator promieniowy, którego wszystkie części wystawione na działanie strumienia powietrza wykonane są z materiałów odpornych na korozję,
- system regeneracji - świeża woda będzie doprowadzona do systemu regeneracji za pomocą elastycznego węża. Jeżeli węgiel aktywny nie jest w stanie usuwać już siarkowodoru (wyczerpanie złoża) poddaje się go regeneracji. Regeneracja odbywa się poprzez nasączenie węgla wodą i odprowadzenie odcieku do kanalizacji. Aby zregenerować węgiel wymagane jest użycie wody w ilości 10x objętość złoża.

Parametry wentylatora współpracującego z filtrem:

- moc znamionowa silnika: 3 kW,
- przepływ nominalny: 2000 m³/h,
- poziom mocy akustycznej $L_W = 80$ dB(A).

2.1.13. Urządzenia i obiekty infrastruktury technicznej.

Infrastrukturę techniczną *Instalacji* stanowią: przyłącza wodociągowe, wody p.poż., elektryczne, kanalizacja tłoczna, kanalizacja deszczowa (woda opadowa z dachu budynku technologicznego jak i z nawierzchni dróg wewnętrznych odprowadzona jest do istniejącej zakładowej kanalizacji deszczowej), rurociąg technologiczny ściekowy,

rurociąg technologiczny biogazu, rurociąg technologiczny kondensatu, kanalizacja kablowa (rury typu DVK), trasa kablowa (rury typu AROT).

Obiekty i urządzenia oczyszczalni są zasilane w ciepło z wymiennikowni, dla której źródłem energii cieplnej jest spalany w agregacie kogeneracyjnym biogaz wytwarzany w procesie oczyszczania ścieków. Agregat jest także źródłem energii elektrycznej dla oczyszczalni.

Agregat nie jest częścią *Instalacji*.

2.1.14. Zbiorniki środków chemicznych.

Do magazynowania środków chemicznych służą zbiorniki procesowe o następującej charakterystyce technicznej:

1) Zbiornik 50% NaOH

Typ	Zamknięty z dnem płaskim, dachem stożkowym, z odbiorem techn. UDT
Gęstość medium	1,53 g/cm ³
Pojemność użytkowa	15 m ³
Materiał	PE-100 RC
Średnica wewnętrzna zbiornika	2300 mm
Wysokość cylindra	3700 mm
Wysokość zbiornika	4010 mm
<u>Wanna zabezpieczająco – przechwytyjąca</u>	
Typ	otwarty, z odbiorem technicznym UDT
Średnica wewnętrzna	2600 mm
Wysokość cylindra	3480 mm

2) Zbiornik środka anty-piennego.

Typ	beczka
Gęstość medium	ok. 1 g/cm ³
Pojemność użytkowa	200 l
Materiał	PE
Średnica wewnętrzna zbiornika	600mm
Wysokość zbiornika	700mm

3) Zbiornik 41% FeCl₃

Typ	Zamknięty z dnem płaskim, dachem stożkowym, z odbiorem techn. UDT
Gęstość medium	1,4 g/cm ³
Pojemność użytkowa	15 m ³
Materiał	PE-100 RC
Średnica wewnętrzna zbiornika	2300 mm
Wysokość cylindra	3700 mm
Wysokość zbiornika	4010 mm
<u>Wanna zabezpieczająca – przechwytyjąca</u>	
Typ	otwarty, z odbiorem technicznym UDT
Średnica wewnętrzna	2600 mm
Wysokość cylindra	3470 mm

4) Zbiornik 50% roztworu kwasu cytrynowego

Typ	okrągły wyposażony w mieszadło
Gęstość medium	ok. 1,22 g/cm ³
Pojemność użytkowa	1000 l
Materiał	PE
Wymiary zbiornika	Ø1000mm, h=1300mm

5) Zbiornik 20% roztworu NaOCl

Typ	beczka
Gęstość medium	ok. 1 g/cm ³
Pojemność użytkowa	200 l
Materiał	PE
Średnica wewnętrzna zbiornika	600mm
Wysokość zbiornika	700mm

6) Zbiornik zewnętrznego źródła węgla

Typ	paletopojemnik
Gęstość medium	ok. 1,2 g/cm ³
Pojemność użytkowa	1000 l
Materiał	PE
Wymiary zbiornika	1000x1000x1000 mm

7) Zbiornik środka neutralizującego - siarczyn sodu (Na_2SO_3)

Typ	beczka
Gęstość medium	ok. 1 g/cm^3
Pojemność użytkowa	200 l
Materiał	PE
Średnica wewnętrzna zbiornika	600mm
Wysokość zbiornika	700mm

2.1.15. Urządzenia służące do pomiaru ilości, stanu i składu ścieków.

Przepływomierz ścieków oczyszczonych a także układ automatycznego poboru ścieków do badań jakościowych znajdują się na rurociągu odpływowym w hali technologicznej w obrębie budynku oczyszczalni. Rurociąg jest połączony bezpośrednio z kanalizacją odprowadzającą ścieki do rowu U-6. Na tym rurociągu mierzy się także pH i temperaturę ścieków.

Podstawowe parametry jakościowe ścieków są na bieżąco kontrolowane poprzez analizy laboratoryjne wykonywane na terenie oczyszczalni w pokoju analiz. Badane są zarówno ścieki surowe jak i oczyszczone a także ich stan. Kontrola wielkości przepływu dotyczy odpływu z reaktora Memthane, odpływu końcowego oraz zasilania odwróconej osmozy a także przepływ filtratu z odwróconej osmozy. Kontrolowane wielkości są wprowadzane do centralnego systemu sterowania i uwzględniane w oprogramowaniu wizualizacyjnym. Zapewnia ono:

- ciągłą kontrolę urządzeń technologicznych;
- konfigurowanie rodzaju sterowania (ręczne/automatyczne) z poziomu stanowiska dyspozytorskiego;
- wyświetlanie wartości mierzonych bieżących jak i historycznych;
- zmianę punktów pracy urządzeń technologicznych;
- zgłaszanie i rejestrację alarmów;
- wizualizację detekcji siarkowodoru i metanu;
- archiwizację raportów zmianowych, dobowych, miesięcznych.

2.2. Technologia oczyszczania ścieków.

2.2.1. Wstępne mechaniczne oczyszczanie ścieków surowych.

Ścieki surowe z zakładu, oddzielnie ścieki przemysłowe i bytowe, dopływają do *Instalacji* rurociągiem tłocznym poprzez pompownię ścieków znajdującą się poza terenem *Instalacji*. Przy czym ścieki bytowe wstępnie poddawane są cedzeniu na filtrze łukowym a następnie mieszane i uśredniane z surowymi ściekami przemysłowymi w zbiorniku buforowym. Do zbiornika buforowego doprowadzane są również odpady z produkcji karmy oraz z produkcji czekolady.

Przygotowanie odpadów do zmieszania ze ściekami w zbiorniku buforowym przebiega w następujący sposób:

Odpady z produkcji karmy zwierzęcej:

- a) przywożone odpady są rozładowywane do zasypu przenośnika dostosowanego do kontenerów używanych w zakładzie, który przemieszcza odpady do zbiornika roztwarzania odpadów;
- b) w zbiorniku roztwarzania odpady są mieszane z dodawaną wodą technologiczną (odzyskaną ze ścieków w procesie odwróconej osmozy); zastosowana w zbiorniku pompa macerująca ma za zadanie wymieszanie zawartości zbiornika;
- c) zmacerowane i roztworzone do postaci cieczy odpady poddawane są pasteryzacji; stacja pasteryzacji – ma za zadanie podgrzanie i przetrzymanie rozcieńczonych odpadów z karmy zwierzęcej przez godzinę w temperaturze 70°C; medium grzewczym jest gorąca woda doprowadzona z pomieszczenia wymiennikowi, która krąży w układzie zamkniętym;
- d) po zakończeniu procesu pasteryzacji cała zawartość zbiornika roztwarzania odpompowywana jest do zbiornika buforowego.

Wszystkie urządzenia przygotowujące odpady z produkcji karmy zlokalizowane są w budynku technologicznym w pomieszczeniu pasteryzacji odpadów.

Odpady z produkcji czekolady:

- a) przywożone z fabryki słodczy odpady są rozładowywane do zasypu przenośnika dostosowanego do kontenerów używanych w zakładzie,

którego zadaniem jest przetransportowanie i dozowanie odpadów do homogenizatora,

- b) w homogenizatorze odpady są rozdrabniane i jednocześnie mieszane z odpowiednią objętością doprowadzanych do homogenizatora ścieków surowych;
- c) pompa zainstalowana za homogenizatorem przepompowuje gotową mieszaninę do osobnego zbiornika magazynowego wyposażonego w pompę zapewniającą wewnętrzną cyrkulację zawartości zbiornika magazynowego;
- d) wymaganą temperaturę ścieków na poziomie 40 – 45 °C zapewnia krążąca w układzie zamkniętym woda grzewcza doprowadzana z wymiennikowni;
- e) tak przygotowane odpady odpompowane są do zbiornika buforowego;
- f) wszystkie w/w urządzenia zlokalizowane są w budynku technologicznym w pomieszczeniu odpadów czekoladowych.

W zbiorniku buforowym zainstalowane są mieszadła boczne poziome pracujące na falowniku w sposób ciągły ze zmienną prędkością obrotową uzależnioną od stopnia wypełnienia zbiornika. Ścieki ze zbiornika buforowego pompowane są na filtr łukowy. Zainstalowane są pompy w zabudowie suchej (pracująca + rezerwowa) pracujące na falowniku ze zmienną wydajnością. Taki typ pracy pomp umożliwi zasilanie filtra w sposób ciągły. Odpływ z filtrów łukowych skierowany jest grawitacyjnie do pompowni ścieków surowych. Miejsce odbioru skratek jest obudowane i wentylowane aby zapobiec rozprzestrzenianiu się w budynku technologicznym ewentualnych nieprzyjemnych zapachów.

Oczyszczone wstępnie ścieki surowe, z pompowni ścieków surowych przetłaczane są do dalszego oczyszczania reaktorze beztlenowym *Memthane*®. Pompownia wyposażona jest w dwie pompy zatapialne (pracująca + rezerwowa) pracujące na falowniku. Pompy pracują w sposób ciągły utrzymując stałe napętnienie ok. 50%. Taki typ pracy pomp umożliwi zasilanie beztlenowego reaktora membranowego w sposób ciągły.

2.2.2. Oczyszczanie beztlenowe w reaktorze *Memthane*®.

W reaktorze beztlenowym *Memthane*® materiał organiczny ścieków konwertowany jest do metanu i dwutlenku węgla, a także niewielkiej ilości biomasy. Biomasa jest obecna w reaktorze w formie zawieszonej. Aby zrównoważyć wzrastanie biomasy odbywa się stałe jej usuwanie z reaktora fermentacyjnego do urządzeń przeróbki osadu nadmiernego. Biomasa jest częściowo zatrzymywana w reaktorze poprzez membrany ultra-filtracyjne. W celu zapewnienia stałego kontaktu pomiędzy biomasą i ściekami zainstalowane są mieszadła boczne. Stosuje się specyficzną aranżację mieszadeł aby zminimalizować zanieczyszczenia płynące przez membrany, a także ułatwić biodegradację tłuszczu i oleju, jeśli takie zanieczyszczenia wystąpią. Biogaz gromadzi się w górnej części reaktora beztlenowego i odprowadzany jest z niego do dalszego wykorzystania. Reaktor fermentacyjny i związany z nim zestaw membran jest całkowicie zamknięty, takie rozwiązanie eliminuje emisję odorów. Reaktor jest zabezpieczony przed nad/podciśnieniem poprzez zainstalowanie na dachu nad/podciśnieniowego zaworu bezpieczeństwa. Z powodu wysokiego obciążenia obrotowego i znacznej intensywności mieszania może pojawić się piana i kożuch. Aby zapobiec tworzeniu się kożucha zrasza się powierzchnię ścieków roztworem środka antypiennego.

Reaktor beztlenowy pracuje w warunkach mezofilowych tj. pomiędzy 35 - 37°C, z maksymalną temperaturą 40°C, w związku z tym ścieki muszą być podgrzane. W celu podgrzania ścieków zastosowano wymiennik ciepła zasilany gorącą wodą dostarczoną z systemu kogeneracji. Pętla recyrkulacyjna dla kontroli procesu wyposażona jest w pomiar pH i temperatury.

W modułach membran rurowych zastosowany jest stały przepływ recyrkulacyjny. Przepływ ten jest znacznie większy niż przepływ filtratu i powoduje oczyszczanie membran. Ścieki wprowadzane są do przewodu membranowego i odbierane jako filtrat (permeat) na zewnątrz. Membrany rurowe efektywnie zatrzymują zawiesiny i rozdzielają zawartość reaktora na dwa strumienie. Zatrzymane zawiesiny biomasy wchodzi do obiegu recyrkulacyjnego lub wracają do reaktora, czysty filtrat (permeat) przepływa do dalszych etapów oczyszczania.

Jeśli ilość zakumulowanych zanieczyszczeń będzie zbyt duża przeprowadza się procedurę czyszczenia z wykorzystaniem środków chemicznych. Odbywa się to na

miejscu pracy membran (CIP - cleaning in place). Nie zachodzi potrzeba przenoszenia membran, ponieważ czyszczenie odbywa się na miejscu. Jednostka CIP składa się ze zbiornika przygotowania roztworu CIP, pompy CIP, pompy dozującej chemię, zbiornika chemii.

Zwykle czyszczenie odbywa się raz w tygodniu, jednak częstotliwość ta zależy od szybkości akumulowania się zanieczyszczeń na powierzchni membran. Czyszczenie odbywa się sekwencyjnie tzn. gdy jeden zestaw jest czyszczony, drugi pracuje. Przed rozpoczęciem cyklu czyszczenia środkami chemicznymi przepłukuje się membrany filtratem, a popłuczyny zawracane są do reaktora. Zbiornik przygotowania roztworu CIP zostaje napełniony uprzednio podgrzaną wodą technologiczną. Do czyszczenia chemicznego wykorzystywane są roztwory podchlorynu sodu i kwasu cytrynowego. Każdy z roztworów przygotowany jest w zbiorniku CIP i cyrkuluje zwykle przez 30 do 240 min. Użyty roztwór wraca do bioreaktora rurociągiem spustowym wprowadzonym do pompowni ścieków surowych przed oczyszczalnią. Jest to możliwe ponieważ aktywność środków chemicznych znacznie zmniejsza się po wykonaniu cyklu płukania, objętość płynu czyszczącego jest znacznie mniejsza niż całkowita pojemność reaktora beztlenowego.

Wytwarzany w procesie beztlenowym biogaz gromadzi się w przestrzeni gazowej reaktora *Memthane*®. W najwyższym punkcie reaktora zlokalizowany jest króciec, poprzez który biogaz jest odprowadzany do linii biogazu. Rurociąg biogazu prowadzony jest po dachu i przy ścianie reaktora, gdzie zainstalowana jest aparatura kontrolno-pomiarowa. Rurociąg dalej jest wprowadzony do ziemi i dalej do studzienki kondensatu. Do studni kondensatu wprowadzony jest również niezależny rurociąg biogazu ze zbiornika permeatu (podczas procedury płukania membran w przestrzeni gazowej zbiornika pojawia się biogaz). Aby zabezpieczyć halę technologiczną przed pojawieniem się atmosfery wybuchowej (w wypadku przecieku biogazu) nad zbiornikiem filtratu (permeatu) zamontowany jest detektor metanu połączony z wentylatorem awaryjnym w wykonaniu Ex.

Spodziewana ilość osadu produkowana w systemie *Memthane*® wynosi około 2000 kg suchej masy na dobę. Osad odprowadzany jest z dolnej części reaktora dwiema rurami ssawnymi. Ponieważ w górnej części reaktora może powstawać warstwa kożucha dlatego został on wyposażony w rurę spustową sięgającą powierzchni zwierciadła ścieków. Jest ona włączona do rurociągów ssawnych osadu nadmiernego.

2.2.3. Oczyszczanie tlenowe.

Po oczyszczaniu beztlenowym w reaktorze *Memthane*® ścieki poddawane są doczyszczaniu w warunkach tlenowych w reaktorze *ANITA*TM*Mox* a następnie w reaktorze *Biosep*®. W reaktorze *ANITA*TM*Mox* usuwana jest znaczna część azotu amonowego, zaś w reaktorze *Biosep*® następuje końcowe doczyszczenie do wymaganych parametrów. Część oczyszczonych ścieków jest kierowana do końcowego doczyszczenia w instalacji odwróconej osmozy.

2.2.3.1. Oczyszczanie w reaktorze *ANITA*TM*Mox*

Reaktor *ANITA*TM*Mox* pracuje w oparciu o technologię MBBR (Moving Bed Biofilm Reactor) - zanurzonego ruchomego złoża biologicznego. Błona biologiczna, tzw. biofilm, narasta na specjalnie zaprojektowanych, elementach (kształtkach) z tworzywa zanurzonych w całej objętości reaktora. Elementy MBBR zostały zaprojektowane tak by stwarzały jak największą powierzchnię czynną (od 200-1200 m²/m³) dla błony biologicznej i optymalne warunki do życia dla różnych kultur mikroorganizmów.

Błona biologiczna zaczyna narastać w przeciągu minut/godzin po rozpoczęciu procesu oczyszczania. Mikroorganizmy, które biorą udział w procesie oczyszczania wytwarzają kleiste substancje, przyczepiają się do nośników i zaczynają tworzyć wysokowydajny biofilm. Jest to efektywna metoda usuwania azotu stosowana dla strumieni o wysokim stężeniu azotu amonowego N-NH₄, relatywnie niskim stężeniu ChZT i temperaturze większej niż 20°C. Taką charakterystykę mają właśnie odcieki z odwadniania osadu, a także odpływ z reaktora beztlenowego *Memthane*®.

Proces *ANITA*TM*Mox* przebiega w zbiorniku emaliowanym o pojemności 400 m³ wyposażonym w ruszt napowietrzający, mieszadło i instrumenty pomiarowe takie jak pH-metr i tlenomierz. Powietrze dostarczane jest do rusztu poprzez trzy dmuchawy typu „roots” dwie przewidziane do pracy, trzecia rezerwowa, wszystkie dmuchawy zlokalizowane na zewnątrz pod wiatą w pobliżu reaktora. Na odpływie z reaktora zainstalowane jest sito zabezpieczające kształtki przed wypłynięciem z reaktora.

2.2.3.2. Oczyszczanie w reaktorze *Biosep*® oraz moduł odzysku wody.

Odływ z reaktora ANITA™Mox grawitacyjnie skierowany jest do reaktora *Biosep*®. Proces *Biosep*® jest kombinacją zmodyfikowanego konwencjonalnego osadu czynnego i filtracji membranowej. Pozostałe w ściekach zanieczyszczenia biodegradowalne są do CO₂ i niewielkiej ilości biomasy. Stężenie BZT₅ po procesie *Biosep*® osiąga wartości poniżej błędu pomiarowego, tj. około 3 mg/l. System jest projektowany również na nitryfikację i denitryfikację – amoniak zawarty w ściekach dopływających do reaktora jest utleniany biologicznie do azotanów. Aby uzyskać właściwą biodegradację i relację między ilością węgla i azotu dozowana jest niewielka ilość zewnętrznego źródła węgla. Zbiornik reaktora *Biosep*® podzielony jest na dwie sekcje o całkowitej pojemności 210 m³. Pierwsza sekcja pracuje w warunkach tlenowych dla nitryfikacji, a druga niedotleniona dla denitryfikacji. Proces *Biosep*® został rozwinięty w celu zoptymalizowania biologicznego procesu niskoobciążonego osadu czynnego. Wyeliminowane jest tu grawitacyjne osadzanie, a stężenie osadu w komorze napowietrzania jest 3 do 4 razy wyższe niż stosowane w systemach konwencjonalnych. Wydzielenie oczyszczonych ścieków ze zmieszanej z osadem cieczy przebiega w ultrafiltracji membranowej. Pozostały fosfor jest usuwany poprzez dozowanie FeCl₃.

Dla przefiltrowania ścieków zastosowano membrany pusto-włókniste, które w tym przypadku są najbardziej efektywne z powodu ich wysokiej gęstości upakowania w specjalnych kasetach. Kasety zatopione są w zbiorniku połączonym ze zbiornikiem osadu czynnego. Dmuchawy doprowadzają powietrze do dolnej części modułu membran. Powietrze zapewnia czyszczenie membran i dekoncentrację mieszanej cieczy. Powoduje to również napowietrzanie biomasy. Permeat – oczyszczony odływ jest usuwany z membran poprzez samozasysającą pompę wyporową.

Zanieczyszczenia odebrane na membranach filtracyjnych, zakumulowane są w zbiorniku filtracji. Aby utrzymać odpowiednie stężenie osadu pomiędzy zbiornikiem osadu czynnego, a zbiornikiem filtracji potrzebny jest system recyrkulacji za pomocą pompy. Zastosowana wolnoobrotowa pompa z otwartym wirnikiem, nie działa na medium dużymi siłami ścinającymi, dzięki temu osad nie ulega deformacji i zniszczeniu.

Aby zapewnić kontrolę zanieczyszczenia membran i wzrostu bakterii w obiegu filtratu zalecane jest czyszczenie w trybie tygodniowym z użyciem roztworów środków chemicznych o małym stężeniu. Taka procedura zajmuje około 1 - 2 godzin i jest wykonywana w pełni automatycznie bez udziału operatora. Dodatkowo od czasu do czasu

może być konieczne gruntowne czyszczenie w celu utrzymania pełnej przepuszczalności membran. Zwykle wykonuje się to 1 - 2 razy na rok. Czas trwania takiego czyszczenia wynosi 1 dzień. Oczyszczanie, zarówno cotygodniowe jak i coroczne przebiega w zbiorniku filtracji. Zwykle stosuje się typowe chemikalia takie jak podchloryn sodu i kwas cytrynowy, mogą być również stosowane inne środki chemiczne dobrane do rodzaju zanieczyszczeń zakumulowanych na membranach.

Filtrat przepływa do zbiornika zapewniającego bufor potrzebny do zwrotnego płukania membran. Stężenie osadu w komorze wynosi 10 – 12 g/l. Osad nadmierny odprowadzany jest z linii recyrkulacyjnej osadu i przesyłany do zbiornika magazynowego osadu.

Filtrat z procesu *Biosep*® gromadzony jest w zbiorniku o pojemności 22 m³, który jest zbiornikiem zasilającym dla modułu odnowy wody z membranami odwróconej osmozy RO (Reverse Osmosis). Pompa zasilająca RO przekazuje filtrat do jednostki RO. Urządzenie zabezpieczone jest wkładem filtrującym, który odseparowuje cząsteczki większe niż 5 mikronów. Od tego miejsca woda jest prowadzona do wysokociśnieniowej pompy, która generuje wymagane ciśnienie procesowe dla membran RO. Membrany RO to 8-calowe spiralne elementy, zrobione z wysokiej jakości niezanieczyszczających się materiałów z odprowadzeniem soli na poziomie 99,7%. Filtrat z RO jest zawracany do ponownego użycia. Koncentrat RO (retentate) jest odprowadzany do odpływu z oczyszczalni.

2.2.4. Odwadnianie osadu.

Osad nadmierny z procesu beztlenowego realizowanego w reaktorze *Memthane*®, w ilości 2 000 kg sm/d oraz z reaktorów napowietrzanych *Biosep* i *Anitamox*, w ilości 70 kg sm/d, gromadzony jest w zbiorniku magazynowym skąd odpompowywany jest do stacji odwadniania osadu wyposażonej w wirówkę dekantacyjną o wydajności 6,5 m³/h.

Odcieki z odwadniania zawierające wysokie stężenia azotu amonowego skierowane zostaną do reaktora *Anitamox*. Aby zwiększyć efektywność zagęszczania osadu dozowany jest FeCl₃ i polielektrolit Dawka środków chemicznych ustalana jest w trakcie eksploatacji (zwykle stosuje się dawki 3 - 8 kg polimeru/1000 kg sm osadu). Po odwodnieniu na wirówce stężenie osadu zwiększy się z 3% do około 18-20 % sm, to daje ok. 10,9 m³/d osadu odwodnionego na dobę.

2.3. Parametry Instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

W Instalacji oczyszczaniu poddawane będą ścieki o następującej charakterystyce co do maksymalnych ilości i wielkości ładunków zanieczyszczeń:

- 1) maksymalny godzinowy przepływ ścieków surowych $Q_{hmax.} = 60 \text{ m}^3/\text{h}$;
- 2) maksymalny dobowy przepływ ścieków surowych $Q_{dmax} = 1\,200 \text{ m}^3/\text{d}$;
- 3) roczny przepływ ścieków surowych $Q_a. = 365\,000 \text{ m}^3/\text{a}$;
- 4) maksymalny dobowy ładunek zanieczyszczeń we wskaźniku $ChZT_{Cr}$ w ściekach surowych $L_{ChZTCr} = 7\,897 \text{ kg O}_2/\text{d}$;
- 5) maksymalny dobowy ładunek zanieczyszczeń we wskaźniku BZT_5 w ściekach surowych $L_{BZT5} = 4\,800 \text{ kg O}_2/\text{d}$;
- 6) maksymalny dobowy ładunek zanieczyszczeń we wskaźniku zawiesina ogólna w ściekach surowych $L_{zaw.og.} = 2\,052 \text{ kg /d}$;
- 7) maksymalny dobowy ładunek zanieczyszczeń we wskaźniku azot ogólny w ściekach surowych $L_{N.og.} = 109 \text{ kg N /d}$;
- 8) maksymalny dobowy ładunek zanieczyszczeń we wskaźniku fosfor ogólny w ściekach surowych $L_{zaw.og.} = 44,4 \text{ kg P /d}$;

Do ścieków surowych dodawane będą odpady z produkcji karmy dla zwierząt oraz produkcji czekolady po uprzednim ich przygotowaniu (roztworzeniu, pasteryzacji, homogenizacji) w ilości do 12,7 Mg/dobę , przy czym:

- 4,20 Mg/d z Fabryki Mokrej Karmy,
- 1,33 Mg/d z Fabryki Suchej Karmy,
- 7,15 Mg/d z Fabryki Czekolady.

3. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

3.1. Metody ochrony środowiska wodnego.

3.1.1. Zastosowanie odpowiadającej najlepszym dostępnym technikom, wysoko-sprawnej, 4-etapowej technologii oczyszczania ścieków z modułem odnowy wody, w tym:

- 1) mechanicznego usuwania zanieczyszczeń na sicie łukowym;
- 2) korekty odczynu ścieków;
- 3) oczyszczania biologicznego w warunkach beztlenowych i tlenowych,
- 4) biologicznego usuwania azotu;
- 5) wytrącania w celu usunięcia fosforu;
- 6) filtracji membranowej.

3.1.2. Minimalizacja zużycia wody do celów technologicznych oczyszczalni ścieków poprzez wykorzystanie ścieków doczyszczonych w procesie odwróconej osmozy.

3.1.3. Zabezpieczenie środowiska gruntowo-wodnego przed zanieczyszczeniem poprzez:

- 1) usytuowanie zbiorników z substancjami niebezpiecznymi w pomieszczeniu ze szczelną posadzką z możliwością przechwycenia ewentualnych wycieków do kanalizacji technologicznej;
- 2) wyposażenie rejonu rozładunku chemikaliów w rękawy ograniczające rozlewanie się chemikaliów oraz w sorbenty do ich przechwytywania i neutralizacji;
- 3) umieszczenie urządzeń do wstępnego mechanicznego oczyszczania ścieków surowych oraz stacji odwadniania osadu w pomieszczeniach zamkniętych na szczelnych posadzkach.

3.2. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami.

3.2.1. Zapobieganie powstawania odpadów poprzez:

- 1) zastosowanie etapu beztlenowego oczyszczania ścieków prowadzącego do zmniejszonego wytwarzania osadów ściekowych,

- 2) zakup i stosowanie wyrobów użytkowanych w infrastrukturze oczyszczalni charakteryzujących się wysoką jakością, przekładającą się na wydłużony okres ich eksploatacji,
- 3) preferowanie opakowań zwrotnych przy zakupie, chemikaliów i innych materiałów i produktów stosowanych w instalacji.

3.2.2. Ograniczanie negatywnego oddziaływania wytwarzanych odpadów na środowisko poprzez:

- 1) działania wymienione w punkcie 3.2.1.;
- 2) sposób magazynowania i dalszego gospodarowania odpadami uwzględniający w szczególności gromadzenie odpadów w sposób niepowodujący zagrożeń ani uciążliwości dla środowiska a następnie przekazanie odpadów do przetwarzania uprawnionym, specjalistycznym podmiotom zajmującym się ich zagospodarowaniem.
- 3) stabilizacja tlenowa osadów ściekowych;
- 4) wysokowydajne, jednoetapowe odwadnianie osadów ściekowych w wirówce dekantacyjnej.

3.3. Metody ochrony powietrza.

- 1) Zastosowaniu szczelnego systemu służącego do wytwarzania i zagospodarowania biogazu, który eliminuje emisje biogazu na zewnątrz urządzeń w czasie normalnej pracy instalacji zapewniając jednocześnie możliwość jego usunięcia z linii biogazu w sytuacjach awaryjnych,
- 2) Zastosowanie dla części zbiorników technologicznych oraz pomieszczeń i urządzeń, w których powstają gazy złowne, wentylacji off-gazów z urządzeniem typu „końca rury” w postaci filtra z węglem aktywnym,
- 3) Zastosowanie w części pomieszczeń urządzeń w postaci dezodoryzatorów, które likwidują uciążliwe zapachy eliminując ich przedostawanie się do otoczenia.

3.4. Metody ochrony przed hałasem.

- 1) Stosowanie obudów dźwiękochłonnych dla urządzeń charakteryzujących się wysoką mocą akustyczną (dmuchawy powietrza, dmuchawy biogazu),

- 2) Usytuowanie dmuchaw powietrza dla zbiorników procesowych pod wiatr,
- 3) Stosowanie tłumików w kanałach instalacji wentylacyjnej,
- 4) Wykonanie nasypu ziemnego wzdłuż wschodniej granicy terenu *Instalacji* ograniczającego przenikanie hałasu w kierunku obszarów objętych ochroną akustyczną.

4. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych.

- 4.1. Wyposażyć rejon rozładunku chemikaliów w rękawy ograniczające skutki rozlewania się chemikaliów oraz w sorbenty do ich przechwytywania i neutralizacji;
- 4.2. Usuwać na bieżąco z posadzek w budynku technologicznym oraz z nawierzchni utwardzonych na terenie *Instalacji* zanieczyszczeń chemikaliami stosowanymi w procesie oczyszczania ścieków oraz mineralnymi olejami przekładniowymi i smarowymi.
- 4.3. Utrzymywać w należyтым stanie technicznym i sanitarnym urządzenia do ujmowania i odprowadzania wód opadowych i roztopowych z terenu *Instalacji*.

5. Nie określa się sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

6. Ilość wykorzystywanej wody.

Ilość wykorzystywanej wody podziemnej w *Instalacji*.

Lp.	Cele zużycia wody	Wielkość zużycia wody w m ³	
		dobowa	roczna
1	technologiczne	59,1	23 307
2	bytowo-socjalne	0,36	131
3	porządkowe	1,54	562
Razem		61,0	24 000

7. Rodzaje i ilości stosowanych materiałów pomocniczych zawierających substancje niebezpieczne i niezawierające substancji niebezpiecznych..

- 7.1. Środki chemiczne stosowane w procesie technologicznym oczyszczania ścieków.

- 1) 50% roztwór NaOH (wodorotlenek sodu), do korekty pH do reaktorów Memthane® R201 i ANITA™Mox R501 oraz do korekty pH na odpływie z RO; szacowane zapotrzebowanie – 470 kg/d, 170 Mg/rok,
 - 2) 41% roztwór FeCl₃ (chlorek żelazowy) do usuwania fosforu w reaktorach Memthane® R201, ANITA™Mox R501 i Biosep® R511 oraz do odwadniania osadu na wirówce S301; szacowane zapotrzebowanie – 300 kg/d, 110 Mg/rok,
 - 3) polimer do odwadniania osadu na wirówce S301; szacowane zapotrzebowanie – 15 kg/d, 5,5 Mg/rok,
 - 4) zewnętrzne źródło węgla do reaktora Biosep® R511; szacowane zapotrzebowanie – 130 kg/d, 48 Mg/rok; nie jest klasyfikowany jako produkt niebezpieczny;
 - 5) środek antypienny do reaktora Memthane® R201 oraz do studzienki odcieków z wirowania T302; szacowane zapotrzebowanie – 200 l/2-3 m-ce, do 1200 l/rok; nie jest klasyfikowany jako produkt niebezpieczny;
 - 6) 50% roztwór kwasu cytrynowego C₆H₈O₇ do czyszczenia membran reaktorów Memthane® i Biosep® ; szacowane zapotrzebowanie – 7235 l/rok,
 - 7) 20% roztwór NaOCl (podchloryn sodu) do czyszczenia membran reaktorów Memthane® (w T262) i Biosep® (w T512); szacowane zapotrzebowanie – 2335 l/rok,
 - 8) Siarczyn sodowy (Na₂SO₃) jako środek neutralizujący do rurociągu spustowego; szacowane zapotrzebowanie – max 100 l/rok; nie jest klasyfikowany jako produkt niebezpieczny;
- 7.2. Oleje przekładniowe i smarowe stosowane w napędach urządzeń technologicznych *Instalacji*; szacowane zapotrzebowanie – 20 Mg/rok.

8. Warunki wprowadzania substancji lub energii do środowiska.

8.1. Cel i zakres korzystania z wód.

Szczególne korzystanie z wód polegające na odprowadzaniu ścieków oczyszczonych w *Instalacji* do rowu melioracyjnego U-6 wylotem kanalizacji zakładowej usytuowa-

nym na działce o numerze ewidencyjnym 102 (Obręb Kożuszki Parcel) w punkcie o współrzędnych geograficznych N: 52° 22' 38"; E: 20° 33' 04" .

8.2. Warunki wykonywania uprawnienia.

8.2.1. Dopuszczalna ilość ścieków oczyszczonych w *Instalacji* wprowadzanych do rowu melioracyjnego U-6:

- 1) zrzut ścieków maksymalny godzinowy $Q_{hmax.} = 60 \text{ m}^3/\text{h}$;
- 2) zrzut ścieków maksymalny dobowy $Q_{dmax.} = 1200 \text{ m}^3/\text{d}$;
- 3) zrzut ścieków średni dobowy $Q_{dśr.} = 970 \text{ m}^3/\text{d}$;
- 4) zrzut ścieków roczny $Q_a. = 365\,000 \text{ m}^3/\text{a}$;

8.2.2. Najwyższe dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń oraz dopuszczalny stan odprowadzanych ścieków w normalnych warunkach pracy *Instalacji*.

Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Wartość
BZT ₅	mg O ₂ /l	25
ChZT _{Cr}	mg O ₂ /l	125
Zawiesina ogólna	mg/l	35
Azot ogólny	mg N/l	30
Azot amonowy	mg N _{NH4} /l	10
Fosfor ogólny	Mg P/l	2
Temperatura	°C	≤ 35
Odczyn	pH	6,5 ÷ 9,0

8.2.3. Najwyższe dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń oraz dopuszczalny stan odprowadzanych ścieków w okresie rozruchu *Instalacji*.

Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Wartość
BZT ₅	mg O ₂ /l	32,5
ChZT _{Cr}	mg O ₂ /l	162,5
Zawiesina ogólna	mg/l	45,5
Azot ogólny	mg N/l	39
Azot amonowy	mg N _{NH4} /l	13
Fosfor ogólny	Mg P/l	2,6
Temperatura	°C	≤ 35
Odczyn	pH	6,5 ÷ 9,0

8.2.4. Najwyższe dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń oraz dopuszczalny stan odprowadzanych ścieków w przypadku awarii urządzeń istotnych dla realizacji warunków pozwolenia przez czas nie dłuższy niż 48 godzin.

Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Wartość
BZT ₅	mg O ₂ /l	37,5
ChZT _{Cr}	mg O ₂ /l	187,5
Zawiesina ogólna	mg/l	52,5
Azot ogólny	mg N/l	45
Azot amonowy	mg N _{NH4} /l	15
Fosfor ogólny	Mg P/l	3
Temperatura	°C	≤ 35
Odczyn	pH	6,5 ÷ 9,0

8.2.5. Zobowiązuję prowadzącego *Instalację* do:

- 1) zawiadamiania Mazowieckiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Warszawie oraz Starostę Sochaczewskiego o każdym przypadku zatrzymania działania *Instalacji* oraz wystąpienia awarii, o której mowa w punkcie 9.2.4.
- 2) utrzymywania we właściwym stanie technicznym i sanitarnym wszystkich urządzeń technologicznych oczyszczalni oraz kanału odprowadzającego ścieki oczyszczone.
- 3) utrzymywania we właściwym stanie koryta odbiornika ścieków – rowu U-6 poniżej wylotu kanału odprowadzającego ścieki oczyszczone, z zachowaniem dbałości o utrzymanie dobrego stanu ekologicznego wód odbiornika i ich swobodnego przepływu.

8.3. Warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami.

8.3.1. Rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości.

13	Oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw (z wyłączeniem olejów jadalnych oraz grup 05, 12 i 19)
13 02	Odpadowe oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe

13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Mieszanina ciekłych węglowodorów o długich łańcuchach węglowych oraz dodatków uszlachetniających. Ich skład jest różny, w zależności od pochodzenia ropy i technologii jej przerobu. Zużyty olej może zawierać zanieczyszczenia chemiczne i mechaniczne oraz produkty starzenia się. Składnik: węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku. Właściwości: H14
15	Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach	
15 01	Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi)	
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Włókna celulozy oraz wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kre-da. Odpad nie wykazuje właściwości wyszczególnionych w zał. nr 3 do ustawy o odpadach
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Polimery syntetyczne. Ze względu na główny składnik polimerowy tworzywa sztuczne można podzielić na: politereftalen etylenu (PET), polietylen, polipropylen (PP), polistyren (PS), polichlorek winylu (PVC) i inne. Odpad nie wykazuje właściwości wyszczególnionych w zał. nr 3 do ustawy o odpadach
15 01 03	Opakowania z drewna	Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%) Odpad nie wykazuje właściwości wyszczególnionych w zał. nr 3 do ustawy o odpadach
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Folia, aluminium, papier. Odpad nie wykazuje właściwości wyszczególnionych w zał. nr 3 do ustawy o odpadach
15 01 01	Opakowania ze szkła	Główne składniki szkła to: kwarc (piasek kwarcowy), sól i wapno. Odpad nie wykazuje właściwości wyszczególnionych w zał. nr 3 do ustawy o odpadach
15 02	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne	

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	Zużyty węgiel aktywny zawierający kwas siarkowy (zaadsorbowany siarkowodor utleniony katalitycznie na powierzchni węgla do H_2SO_4 . Zużyte rękawice ochronne, zużyte zabrudzone szmaty do czyszczenia zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Składnik: kwas siarkowy, substancje ropopochodne Właściwości: H8, H14
16	Odpady nieujęte w innych grupach	
16 02	Odpady urządzeń elektrycznych i elektronicznych	
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte źródła światła w postaci wyrobów LED (diody elektroluminescencyjne) oraz świetlówek jarzeniowych. W ich skład wchodzi szkło, elementy metalowe, gaz szlachetny oraz rtęć, metale Pb, As, Cu, Ni, których obecność determinuje zaliczenie tych odpadów do niebezpiecznych. Składniki: rtęć, metale ciężkie
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Nie ma uniwersalnego składu chemicznego. Odpad nie wykazuje właściwości wyszczególnionych w zał. nr 3 do ustawy o odpadach
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Nie ma uniwersalnego składu chemicznego. Odpad nie wykazuje właściwości wyszczególnionych w zał. nr 3 do ustawy o odpadach
16 05	Gazy w pojemnikach ciśnieniowych i zużyte chemikalia	
16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemicznych laboratoryjnych i analitycznych	Odczynniki stosowane do oznaczeń zanieczyszczeń w ściekach. Składnik: kwas siarkowy, chromian rtęci, siarczan rtęci, amoniak. Właściwości: H8
17	Odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej	
17 04	Odpady i złomy metaliczne oraz stopy metali	
17 04 07	Mieszaniny metali	Złom metalowy, w tym z metali kolorowych. Odpad nie wykazuje właściwości wyszczególnionych w zał. nr 3 do ustawy o odpadach

19	Odpady z instalacji i urządzeń służących zagospodarowaniu odpadów, z oczyszczalni ścieków oraz z uzdatniania wody pitnej i wody do celów przemysłowych	
19 08	Odpady z oczyszczalni ścieków nieujęte w innych grupach	
19 08 01	Skratki	Głównie części mineralne ze ścieków sanitarnych zatrzymywane na filtrze łukowym. Odpad nie wykazuje właściwości wyszczególnionych w zał. nr 3 do ustawy o odpadach
19 08 02	Zawartość piaskowników	Pozostałości osadzone ze ścieków w pompowniach i zbiorniku buforowym, które powstaną podczas okresowego oczyszczania zbiorników. Odpad nie wykazuje właściwości wyszczególnionych w zał. nr 3 do ustawy o odpadach
19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Mieszanina wody i ciał stałych oddzielonych ze ścieków w procesie ich oczyszczania. Odpad nie wykazuje właściwości wyszczególnionych w zał. nr 3 do ustawy o odpadach
19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpady powstające z okresowego czyszczenia studni przepompowni Może zawierać substancje ropopochodne Właściwości: H14

8.3.2. Ilość odpadów poszczególnych rodzajów przewidziana do wytwarzania w ciągu roku.

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady klasyfikowane jako niebezpieczne			
1	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	20,0
2	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	30,0
3	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,2
4	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	0,2

5	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	19 08 10*	10,0
Odpady klasyfikowane jako inne niż niebezpieczne			
6	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	20,0
7	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	10,0
8	Opakowania z drewna	15 01 03	200,0
9	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	200,0
10	Opakowania ze szkła	15 01 07	0,1
11	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	1,0
12	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,2
13	Mieszaniny metali	17 04 07	10,0
14	Skratki	19 08 01	200,0
15	Zawartość piaskowników	19 08 02	5,0
16	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	19 08 05	8000,0

8.3.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

- 1) Stosowanie technologii oczyszczania ścieków bez oddzielania osadów wstępnych;
- 2) Ograniczenie ilości osadów przez stosowanie biologicznego oczyszczania ścieków w warunkach beztlenowych;
- 3) Tlenowa stabilizacja osadu;
- 4) Wydajne odwadnianie osadów nadmiernych w wirówce dekantacyjnej;
- 5) Segregacja odpadów opakowaniowych;
- 6) Stosowanie produktów i materiałów (urządzeń, oświetlenia, płynów eksploatacyjnych) o wysokiej jakości o wydłużonym okresie ich eksploatacji;
- 7) wnikliwa kontrola jakości kupowanych surowców;

8.3.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów. Dalsze gospodarowanie odpadami.

L.p.	Rodzaje odpadów	Kod	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania
1	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	Gromadzone w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia. Na pojemnikach umieszczony w miejscu widocznym: 1) napis „OLEJ ODPAADOWY”, 2) informacja o kodzie odpadu, 3) oznakowanie wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych. Podczas zbierania i magazynowania olejów odpadowych niedopuszczalne jest ich mieszanie z innymi odpadami i substancjami; dopuszcza się mieszanie różnych rodzajów olejów odpadowych, jeżeli nie wpłynie to negatywnie na proces ich odzysku lub unieszkodliwiania. <i>Miejsce magazynowania:</i> magazyn odpadów niebezpiecznych na terenie zakładu MARS	Przekazanie odpadów do odzysku, w tym regeneracji, lub unieszkodliwiania specjalistycznym podmiotom zajmującym się gospodarowaniem tego rodzaju odpadami – w zależności od stopnia zanieczyszczenia olejów. Preferowanym, dalszym sposobem zagospodarowania olejów będzie ich regeneracja.
2	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Gromadzone selektywnie w oznakowanych pojemnikach /kontenerach, razem z odpadami tego samego rodzaju, powstałymi w innych instalacjach na terenie zakładu MARS <i>Miejsce magazynowania:</i> wydzielone miejsce na terenie	Przekazanie odpadów do odzysku specjalistycznym podmiotom zajmującym się ich zagospodarowaniem
3	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02		
4	Opakowania z drewna	15 01 03		

5	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	zakładu MARS	
6	Opakowania ze szkła	15 01 07		
7	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	Gromadzone w oznakowanych pojemnikach, razem z odpadami tego samego rodzaju, powstałymi w innych instalacjach na terenie zakładu MARS <i>Miejsce magazynowania:</i> magazyn odpadów niebezpiecznych na terenie zakładu MARS	Przekazanie odpadów do odzysku w tym recyklingu lub do unieszkodliwienia specjalistycznym podmiotom zajmującym się ich zagospodarowaniem
8	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Gromadzone w oznakowanych pojemnikach, razem z odpadami tego samego rodzaju, powstałymi w innych instalacjach na terenie zakładu MARS <i>Miejsce magazynowania:</i> magazyn odpadów niebezpiecznych na terenie zakładu MARS	Przekazanie odpadów do odzysku lub do unieszkodliwienia specjalistycznym podmiotom zajmującym się ich zagospodarowaniem
9	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	Gromadzone w oznakowanych pojemnikach razem z odpadami tego samego rodzaju, powstałymi w innych instalacjach na terenie zakładu MARS <i>Miejsce magazynowania:</i> wydzielone miejsce na terenie zakładu MARS	Przekazanie odpadów do odzysku lub do unieszkodliwienia specjalistycznym podmiotom zajmującym się ich zagospodarowaniem
10	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	Gromadzone w oznakowanych pojemnikach razem z odpadami tego samego rodzaju, powstałymi w innych instalacjach na terenie zakładu MARS <i>Miejsce magazynowania:</i> wydzielone miejsce na terenie zakładu MARS	Przekazanie odpadów do odzysku lub do unieszkodliwienia specjalistycznym podmiotom zajmującym się ich zagospodarowaniem

11	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	Gromadzone w oznakowanych pojemnikach razem z odpadami tego samego rodzaju, powstałymi w innych instalacjach na terenie zakładu MARS <i>Miejsce magazynowania:</i> magazyn odpadów niebezpiecznych na terenie zakładu MARS	Przekazanie odpadów do odzysku lub do unieszkodliwienia specjalistycznym podmiotom zajmującym się ich zagospodarowaniem
12	Mieszaniny metali	17 04 07	Gromadzone w oznakowanych pojemnikach razem z odpadami tego samego rodzaju, powstałymi w innych instalacjach na terenie zakładu MARS <i>Miejsce magazynowania:</i> wydzielone miejsce na terenie zakładu MARS	Przekazanie odpadów do przetwarzania specjalistycznym podmiotom zajmującym się ich zagospodarowaniem
13	Skratki	19 08 01	Gromadzone w pojemniku ustawionym w pomieszczeniu filtra łukowego <i>Miejsce magazynowania:</i> odpad nie będzie magazynowany	Przekazanie odpadów do przetwarzania specjalistycznym podmiotom zajmującym się ich zagospodarowaniem
14	Zawartość piaskowników	19 08 02	Umieszczanie odpadu w pojemniku w trakcie prowadzonych prac oczyszczania zbiornika. Gromadzone w oznakowanych pojemnikach razem z odpadami tego samego rodzaju, powstałymi w innych instalacjach na terenie zakładu MARS <i>Miejsce magazynowania:</i> wydzielone miejsce na terenie zakładu MARS	Przekazanie odpadów do przetwarzania specjalistycznym podmiotom zajmującym się ich zagospodarowaniem
15	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	19 08 05	Gromadzone w pojemniku/kontenerze w pomieszczeniu w sąsiedztwie wirówki <i>Miejsce magazynowania:</i> odpad nie będzie magazynowany	Przekazanie odpadów do przetwarzania specjalistycznym podmiotom zajmującym się ich zagospodarowaniem

16	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	19 0810*	Umieszczanie odpadu w pojemniku w trakcie prowadzonych prac oczyszczania zbiornika. Gromadzone w oznakowanych pojemnikach razem z odpadami tego samego rodzaju, powstałymi w innych instalacjach na terenie zakładu MARS <i>Miejsce magazynowania:</i> magazyn odpadów niebezpiecznych na terenie zakładu MARS	Przekazanie odpadów do przetwarzania specjalistycznym podmiotom zajmującym się ich zagospodarowaniem
----	---	----------	---	--

8.4. Wielkość emisji hałasu wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, wyrażonymi wskaźnikami LAeq D i LAeq N w odniesieniu dla terenów zabudowy zagrodowej, w szczególności dla zabudowanej części działki o numerze ewidencyjnym 105 (Obręb Kożuszki Parcel).

- 1) równoważny poziom hałasu dla pory dnia (od 6:00 do 22:00) - **55 dB(A)**
- 2) równoważny poziom hałasu dla pory nocy (od 22:00 do 6:00) - **45 dB(A)**

8.5. Rozkład czasu pracy źródeł hałasu występujących na terenie *Instalacji*.

Oznaczenie źródła hałasu	Nazwa urządzenia	Czas pracy źródła	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła, dB	
			dzień	noc
B501/1	Dmuchawa do AnitaMox (w obudowie dźwiękochłonnej pod wiatą)	praca w automacie – 24 h/d	88	88
B501/2	Dmuchawa do AnitaMox (w obudowie dźwiękochłonnej pod wiatą)	praca w automacie – 24 h/d	88	88
B511	Dmuchawa do Biosep (w obudowie dźwiękochłonnej pod wiatą)	praca w automacie – 24 h/d	78	78
B501/2	Dmuchawa do zb. filtracji (w obudowie dźwiękochłonnej pod wiatą)	praca w automacie – 24 h/d	78	78
B602	Wentylator biogazu (w obudowie dźwiękochłonnej)	praca w automacie – 24 h/d	73	73

W-ZB	Wentylator powietrza dla zbiornika biogazu	praca w automacie – 24 h/d	97	97
W-OFF	Wentylator przy filtrze off-gazów	praca w automacie – 24 h/d	80	80
SKR1	Skrapłacz 1- klimatyzacja budynku technologicznego	praca w automacie – 24 h/d	78	78
SKR2	Skrapłacz 2 – klimatyzacja budynku technologicznego	praca w automacie – 24 h/d	71	71
SKR3	Skrapłacz 3 – klimatyzacja budynku technologicznego	praca w automacie – 24 h/d	71	71
POCH	Pochodnia gazowa	praca w automacie	96,5	96,5

8.6. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii.

1) w zakresie wytwarzania i wykorzystania biogazu:

a) sterowanie procesem z dyspozytorni oczyszczalni;

b) zabezpieczenia przed nadmiernym wzrostem ciśnienia w postaci:

- bezpiecznika mechanicznego na reaktorze beztlenowym,
- bezpiecznika cieczowego przy zbiorniku biogazu,
- bezpiecznika mechanicznego na linii biogazu,

c) system detekcji metanu, który wpływa na działanie urządzeń:

- pojawienie się 1 progu alarmowego stężenia CH_4 w obudowie zbiornika biogazu powoduje pojawienie się alarmu, natomiast pojawienie się 2 progu powoduje sprzętowe wyłączenie wentylatora przedmuchującego obudowę zbiornika,
- pojawienie się 1 lub 2 progu alarmowego stężenia CH_4 w studniach kondensatu T601, T602, powoduje pojawienie się alarmu oraz sprzętowe załączenie wentylatora wyciągowego,
- pojawienie się 1 progu alarmowego stężenie CH_4 nad zbiornikiem permeatu w budynku technologicznym powoduje włączenie wentylatora

wyciągowego, który zlokalizowany jest nad zbiornikiem, pojawienie się 2 progu powoduje odłączenie zasilania elektrycznego do napędów elektrycznych,

- pojawienie się 1 progu alarmowego stężenie H_2S wokół T-101, T102 w budynku technologicznym powoduje włączenie wentylatora wyciągowego, pojawienie się 2 progu powoduje odłączenie zasilania elektrycznego do napędu elektrycznych.

d) pochodnia biogazu jest urządzeniem automatycznym i posiada zabezpieczenia:

- zabudowane przerywacze płomienia na ciągu głównym jak i ścieżce palnika pilotującego zabezpieczające przed cofnięciem płomienia;
- przed palnikiem głównym zamontowany detektor gazu zabezpieczający przed zbyt niskim (lub brakiem) ciśnienia biogazu;
- zawór główny automatyczny jest zaworem bez napięcia zamkniętym, co zapewnia, że przy braku zasilania biogaz nie będzie dostawał się w sposób niekontrolowany do atmosfery.

e) oznaczenia stref zagrożenia wybuchem z umieszczeniem tablic ostrzegawczych.

2) W zakresie ochrony p.poż.

- a) zastosowane parametry pożarowo-techniczne w wykonaniu bud. technologicznego skutkują brakiem konieczności stosowania stałych urządzeń gaśniczych, sygnalizacji pożaru, hydrantów wewnętrznych, instalacji oddymiania,
- b) część pomieszczeń w budynku technologicznym będzie wyposażone w gaśnice,
- c) zaopatrzenie wodne do zewnętrznego gaszenia pożaru przez wewnętrzną, zakładową sieć wodociagową z hydrantem z gwarancją wydajności $10 \text{ dm}^3/\text{s}$
- d) zapewniony dojazd pożarowy do obiektu wewnątrzzakładowymi drogami o nawierzchni utwardzonej umożliwiającymi dojazd o każdej porze roku.

- 3) W zakresie ochrony środowiska gruntowo-wodnego
 - a) lokalizacja zbiorników z substancjami niebezpiecznymi w pomieszczeniu ze szczelną posadzką z odprowadzeniem ewentualnych wycieków do kanalizacji technologicznej,
 - b) wyposażenie oczyszczalni w rękawy ograniczające rozlewanie się chemikałów oraz sorbenty do ich neutralizacji,
- 4) W zakresie zarządzania instalacją - objęcie oczyszczalni ścieków funkcjonującym w zakładzie systemem zarządzania środowiskiem.

8.7. Zobowiązuję prowadzącego *Instalację* do:

- 1) natychmiastowego zawiadomienia o fakcie wystąpienia awarii Komendanta Powiatowego Straży Pożarnej w Sochaczewie oraz Mazowieckiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Warszawie;
- 2) niezwłocznego przekazania organom wymienionym w punkcie 1, informacji:
 - a) okolicznościach awarii,
 - b) niebezpiecznych substancjach związanych z awarią,
 - c) podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu się.

9. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

- 1) odzysk energii z biogazu wytwarzanego w procesie beztlenowego oczyszczania ścieków poprzez jego spalanie w agregacie ko generacyjnym;
- 2) zastosowanie falowników przy napędach o zmiennym zapotrzebowaniu mocy,
- 3) zastosowanie na terenie *Instalacji* energooszczędnego oświetlenia (LED),
- 4) stały monitoring zużycia energii,
- 5) systematyczne przeglądy urządzeń energetycznych w celu zmniejszenia zużycia energii,
- 6) regularne czyszczenie powierzchni grzewczych i urządzeń doprowadzających ciepło,
- 7) wyłączanie urządzeń, kiedy nie są wykorzystywane,
- 8) prawidłowa eksploatacja i utrzymanie napędów urządzeń technologicznych.

10. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 03 lutego 2015 r., Mars Polska Sp. z o.o. w Kożuszkach Parceli wystąpiła do Starosty Sochaczewskiego o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do oczyszczania ścieków pochodzących z fabryk położonych na terenie zakładu zlokalizowanego w Kożuszkach Parceli 42, gm. Sochaczew. Po wstępnej analizie wniosku ustalono, że *Instalacja* ta kwalifikuje się, zgodnie z przepisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2014 r. w sprawie rodzajów *instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (punkt 6. podpunkt 13 załącznika do tego rozporządzenia) do *instalacji*, której prowadzenie wymaga *pozwolenia zintegrowanego*. W nowej zakładowej oczyszczalni ścieków będą bowiem oczyszczane ścieki przemysłowe pochodzące z instalacji, dla których wydano pozwolenia zintegrowane, tj. z fabryki suchej karmy dla zwierząt oraz fabryki mokrej karmy dla zwierząt. Rodzaje tych instalacji wymienione są, odpowiednio, w punktach 6 podpunkt 5 lit. b oraz 6 podpunkt 5 lit. c załącznika do w/w rozporządzenia Ministra Środowiska.

Zgodnie z przepisem art. 208 ust. 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska* strona złożyła wniosek w postaci papierowej w dwóch egzemplarzach.

Do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego załączono wymagane:

- dowód wniesienia wymaganej opłaty rejestracyjnej obliczonej zgodnie z przepisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2014 r. poz. 1183);
- zapis wniosku w wersji elektronicznej na płycie CD;

Przedłożony wniosek zawierał dodatkowo: streszczenie w języku niespecjalistycznym, dokument potwierdzający, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym a także kopię decyzji Wójta Gminy Sochaczew z dnia 25.04.2013 r., znak – OŚ.6220-I.4.2013 o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia polegającego budowie oczyszczalni ścieków przemysłowych z funkcją przetwarzania odpadów.

Pismem z dnia 03 lutego 2015 r. znak – RŚB.6222.1.2015 zawiadomiono strony o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego oraz, że w/w wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków w przedmiotowej sprawie.

Dla zapewnienia udziału społeczeństwa w postępowaniu, ogłoszenie informujące o wszczętym postępowaniu, możliwości zapoznania się z dokumentacją oraz możliwości wniesienia uwag było dostępne przez 21 dni na tablicach ogłoszeń w Starostwie Powiatowym w Sochaczewie, w Urzędzie Gminy Teresin, a także w formie obwieszczenia, w pobliżu wjazdu na teren zakładu. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, wniosek o pozwolenie zintegrowane w wersji elektronicznej przesłano w dniu 09 lutego 2015 r. do Ministra Środowiska w Warszawie za pomocą poczty elektronicznej.

Po szczegółowym przeanalizowaniu dokumentów i ustaleń przedłożonych przez wnioskującego, uznano, iż wniosek spełnia wymogi art. 184, art. 208 oraz art. 221 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Mars Polska sp. z o. o. nie złożyła wniosku o wyłączenie z udostępniania danych zawartych we wniosku o pozwolenie zintegrowane, o którym mowa w art. 16 ust. 1 pkt 7 ustawy z dnia 03 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (t.j. Dz.U. z 2013 r. poz. 1235 z późn. zm.).

Instalacja nie będzie powodować oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Dla instalacji nie przewiduje się innych rodzajów emisji niż wynikające z jej normalnej eksploatacji.

Wniosek zawierał informacje o spełnieniu przez *Instalację* wymagań, o których mowa w art. 143 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, po przez:

- stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń: substancje, które będą wykorzystywane na terenie instalacji nie spowodują zaliczenia instalacji do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia awarii lub do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii, o których mowa w ustawie *Prawo*

ochrony środowiska. Substancje te nie stwarzają też zagrożenia zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego,

- efektywne wykorzystanie energii w drodze pozyskiwania energii ze spalania biogazu w agregacie kogeneracyjnym,
- niewielkie zużycie wody do celów socjalno-porządkowych w budynku technologicznym oraz wykorzystywanie wody do celów technologicznych z oczyszczania części ścieków w procesie odwróconej osmozy,
- zastosowanie etapu beztlenowego oczyszczania ścieków, który prowadzi do zmniejszenia ilości wytwarzanych osadów ściekowych,
- zastosowanie nowoczesnej technologii oczyszczania ścieków uwzględniających postęp naukowo-techniczny w tym zakresie.

Dla instalacji do oczyszczania ścieków nie zostały określone konkluzje BAT. Dokumenty referencyjne BAT, o których mowa w art. 211 ust. 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska* obejmują natomiast instalacje przemysłu spożywczego. Dokumenty BREF zawiera ogólne zalecenia dotyczące rozwiązań stosowanych w przemyśle spożywczym w tym formułują wymagania odnośnie oczyszczania ścieków pochodzących z tego przemysłu. Wobec braku oddzielnego dokumentu dla działalności polegającej na oczyszczaniu ścieków, w niniejszym postępowaniu przeanalizowano spełnienie najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do zaleceń określonych w dokumencie BREF dla przemysłu spożywczego w części dotyczącej oczyszczania ścieków.

Zestawienie wymogów BAT w zakresie stosowania metod, technologii i innych technik zapobiegania, ograniczania lub minimalizacji oddziaływania instalacji na środowisko wraz z określeniem spełniania tych wymogów przez *Instalację* zawiera poniższa tabela.

Lp.	Zalecenia BAT	Istniejące rozwiązania
Oczyszczanie ścieków		
1.	Stosowanie cedzenia zawieszin w instalacji przemysłu spożywczego	Zastosowano sita łukowe o prześwicie 1,5 mm oraz 0,5 mm dla ścieków surowych
2.	Usuwanie tłuszczu przy użyciu separatora tłuszczu w instalacji przemysłu spożywczego, jeśli ścieki zawierają tłuszcze zwierzęce lub roślinne, oleje lub tłuszcze (FOG)	Rozwiązanie stosowane (w kanalizacji technologicznej nie będącej częścią instalacji)

3.	Stosowanie wyrównania przepływu i obciążenia	Rozwiązanie stosowane (zbiornik buforowy z miesadłem o pojemności 850 m ³)
4.	Stosowanie neutralizacji wobec silnie kwasowych lub alkalicznych ścieków	Korekta pH ścieków poprzez dozowanie ługu sodowego.
5.	Stosowanie sedymentacji wobec ścieków zawierających ciała stałe	Nie dotyczy. Technologia oczyszczania nie wymaga sedymentacji. Oddzielenie zawieszin i ciał stałych wyłącznie przez cedenie oraz filtrowanie.
6.	Stosowanie flotacji za pomocą sprężonego powietrza DAF	Nie dotyczy
7.	Stosowanie oczyszczania biologicznego	Rozwiązanie stosowane (beztlenowe i tlenowe)
8.	Użycie gazu CH ₄ powstałego podczas beztlenowego rozkładu odpadów do produkcji ciepła i/lub energii elektrycznej.	Spalanie biogazu wytworzonego w procesie oczyszczania ścieków w agregacie kogeneracyjnym, przy czym agregat nie jest częścią instalacji oczyszczalni
Gdy konieczne jest dalsze oczyszczanie w celu osiągnięcia tych wymaganych poziomów lub spełnienia specjalnych ograniczeń, należy skorzystać z następujących technik:		
9.	Biologiczne usunięcie azotu	Ma miejsce w reaktorze AnitaMox i Biosep
10.	Stosowanie wytrącania w celu usunięcia fosforu z jednoczesnym obróbką osadu czynnego, jeśli jest stosowany	Stosowane poprzez dozowanie FeCl ₃
11.	Użycie filtracji w celu "polerowania" ścieków	Nie dotyczy
12.	Usunięcie substancji niebezpiecznych i niebezpiecznych substancji priorytetowych	Nie dotyczy
13.	Stosowanie filtracji membranowej	Stosowany jest membranowy system filtracji
Jeżeli jakość ścieków nadaje się do ponownego wykorzystania w procesie stosowanym w przemyśle spożywczym, BAT powinna obejmować następujące czynności:		
14.	Ponowne wykorzystanie wody po jej sterylizacji i dezynfekcji, unikając stosowania chloru czynnego (spełniającej normy dyrektywy Rady 98/83/WE [66, WE, 1998])	Wykorzystywana woda do celów technologicznych w oczyszczalni ścieków i w zakładzie poza oczyszczalnią (chłodnie kominowe) po oczyszczeniu w module odwróconej osmozy
W celu obróbki osadów ściekowych, BAT powinna obejmować jedną lub kom-		

binację następujących czynności:		
15.	Stabilizacja	Jest stosowana. Tlenowa stabilizacja w komorze napowietrzania
16.	Zagęszczanie	Jest stosowane. Zbiornik osadu nadmiernego z mieszadłem.
17.	Odwodnienie	Jest stosowane przy użyciu wirówki

Zgodnie z art. 211 ust. 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w decyzji nie określono obowiązków odnośnie zakresu i sposobu monitorowania wielkości emisji. W analizowanych dokumentach referencyjnych BAT nie określono bowiem warunków wykraczających poza wymagania, o których mowa w art. 147 oraz w przepisach wydanych na podstawie art. 148 ust. 1 tej ustawy.

Zakład prowadzić będzie monitoring emisji w zakresie wynikającym z obowiązujących przepisów, w szczególności z:

- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. z 2014 r. poz. 1800) — w odniesieniu do wprowadzania oczyszczonych ścieków przemysłowych do rowu melioracyjnego,
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1800) — w odniesieniu do pomiarów emisji hałasu.

Z wymienionych rozporządzeń wynikają obowiązki:

- a) poboru próbek ścieków odprowadzanych do rowu w regularnych odstępach czasu z częstotliwością raz na dwa miesiące,
- b) ciągłego pomiar ilości odprowadzanych ścieków,
- c) badania jakości ścieków w zakresie wartości wskaźników wyszczególnionych w pozwoleniu zintegrowanym,
- d) okresowych pomiarów hałasu w środowisku, raz na dwa lata.

Pomiary jakości ścieków a także pomiary hałasu przenikającego do środowiska powinny być prowadzone przez laboratorium posiadające certyfikat wdrożonego systemu jakości lub certyfikat akredytacji w rozumieniu ustawy z dnia 30 sierpnia 2002 r. o systemie oceny zgodności.

Prowadzący *Instalację* obowiązany jest przedstawiać Staroście Sochaczewskiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Warszawie informacje pozwalające na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym wyłącznie w zakresie objętym przepisami art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. W decyzji nie określono dodatkowych wymagań, o których mowa w art. 211 ust. 6 pkt 12 tej ustawy.

Prowadzący *Instalację* obowiązany jest ponadto do ewidencji rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów. Obowiązków tych nie określono w niniejszej decyzji ponieważ wynikają one wprost z art. 66 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r o *odpadach* (Dz. U. 2013 r. poz. 21 z późn. zm.).

Woda dostarczana jest do *Instalacji* z wodociągu grupowego gminy Sochaczew. Ilość wykorzystywanej wody w *Instalacji* określono zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W pozwoleniu, zgodnie z art. 211 ust. 6 punkt 6 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, określono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, w odniesieniu do terenów przeznaczonych pod zabudowę zagrodową a także rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby.

Ścieki wprowadzane do instalacji poddawane będą pełnemu mechaniczno-biologicznemu oczyszczaniu a następnie odprowadzane do rowu melioracyjnego U-6. We wniosku wykazano, iż w instalacji osiągnąony będzie bardzo wysoki stopień oczyszczania ścieków. Ścieki te mieszczą się w definicji ścieków przemysłowych biologicznie rozkładalnych z sektorów przemysłowych wymienionych pod pozycjami 5 i 8 w załączniku nr 5 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w *sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego* (Dz. U. 2014 poz. 1800). Wykazano we wniosku, iż jakość ścieków odpowiadać będzie wymaganiom określonym w załączniku nr 4 (tabela II) w/w rozporządzenia Ministra Środowiska. W myśl art. 202 ust. 1 w związku z art. 181 ust. 1 pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w decyzji ustalono warunki emisji ścieków przemysłowych.

Wody opadowe i roztopowe z nawierzchni utwardzonych oraz dachów obiektów występujących na terenie *Instalacji* odprowadzane będą do zakładowej kanalizacji

deszczowej i wraz z wodami opadowymi i roztopowymi z innych instalacji odprowadzane będą do rowu U-6. Emisja ta objęta jest osobnym pozwoleniem wodnoprawnym.

W *Instalacji* wytwarzane będą odpady, stąd w pozwoleniu na podstawie art. 202 ust.4 ustawy *Prawo ochrony środowiska* określono warunki dotyczące ich wytwarzania. Uwzględniono w decyzji zaproponowane we wniosku sposoby postępowania z odpadami, które zabezpieczają środowisko przed ich ewentualnym negatywnym oddziaływaniem.

Instalacja nie jest zakładem o zwiększonym ryzyku ani o dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej w rozumieniu art. 248 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, stąd na podstawie art. 211 ust. 6 punkt 9 tej ustawy ustalono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii.

Zgodnie z art. 188 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* pozwolenie wydano na czas nieoznaczony. Spółka nie wnioskowała o oznaczenie terminu obowiązywania decyzji.

Z przedłożonego wniosku oraz załączonych dokumentów wynika, iż instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, a także nie występują w przedmiotowej sprawie okoliczności, o których mowa w art. 186 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, wobec czego orzeczono jak wyżej.

Pouczenie

Od decyzji niniejszej przysługuje stronom prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Warszawie za pośrednictwem Starosty Sochaczewskiego, w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

z up. STAROSTY
p.o. Dyrektora Wydziału
Rozwoju, Rolnictwa, Leśnictwa
i Ochrony Środowiska
Jerzy Królik
Inspektor

Otrzymuje:

— Mars Polska Sp. z o.o. Kożuski Parcel 42, 96-500 Sochaczew;

Otrzymują do wiadomości:

1. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa;
 2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Delegatura w Płocku
ul. 3 Maja 16, 09-402 Płock;
- a/a.

