

## **DECYZJA**

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1 i 2, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, art. 376 pkt 2, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 r. poz. 1396, z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r. poz. 2096, z późn. zm.)

po rozpatrzeniu wniosku Zakład Mleczarski Winnica Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Olkuskiej 7,

### **Starosta Pułtuski orzeka,**

udzielić pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do oczyszczania ścieków, z wyjątkiem oczyszczalni ścieków komunalnych, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego. zlokalizowanej na działkach nr 125/3, 125/4 i 125/5 obręb Winnica, powiat pułtuski, województwo mazowieckie, realizującej proces oczyszczania ścieków przemysłowych powstające w efekcie funkcjonowania Zakładu Mleczarskiego Winnica Sp. z o.o. w Winnicy przy ul. Szkolnej 13, stanowiącego instalację objętą pozwoleniem zintegrowanym.

#### **1. Rodzaj i parametry instalacji:**

Zakład posiada instalację do oczyszcza ścieków, z wyjątkiem oczyszczalni ścieków komunalnych, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Parametry instalacji:

$$Q_{\text{max roczne}} = 474\,500,0 \text{ m}^3/\text{rok}$$

$$Q_{\text{średnie dobowe}} = 1\,200 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max sekundowe}} = 0,018 \text{ m}^3/\text{s}$$

Zgodnie z Rozporządzeniem 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 jakoś oczyszczonych ścieków przemysłowych wprowadzanych do środowiska powinna wynosić: BZT 5 - 25 mg O<sub>2</sub>/dm<sup>3</sup>

CHZT - 125 mg O<sub>2</sub>/dm<sup>3</sup>

zawiesiny ogólne - 35 mg/dm<sup>3</sup>

azot ogólny - 30 mg N/dm<sup>3</sup>

fosfor ogólny - 2 mg P/dm<sup>3</sup>

## **2. Lokalizacja instalacji:**

Instalacja jest zlokalizowana na terenie nieruchomości: działki nr ew. 125/3, 125/4, 125/5, gmina Winnica, powiat pułtuski, województwo mazowieckie. Zgodnie z zapisami w księgach wieczystych sposób wykorzystania powyższych nieruchomości to tereny przemysłowe.

Nieruchomości nie są objęte aktualnym miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego Gminy Winnica. Dla terenu na którym znajduje się instalacja Wnioskodawca uzyskał wymagane prawem decyzje o warunkach zabudowy.

## **3. Charakterystyka instalacji.**

3.1. Oczyszczalnia ścieków w miejscowości Winnica, gmina Winnica funkcjonuje od 2000 r. W trakcie prowadzonej eksploatacji obiektu nie odnotowano zdarzeń mogących mieć długotrwały, znacząco negatywny wpływ, na jakość środowiska.

Na oczyszczalnię ścieków doprowadzane są następujące ich rodzaje:

- przemysłowe i socjalno – bytowe z Zakładu Mleczarskiego Winnica Sp. z o.o.,
- komunalne z przetwórstwa owocowego (Zakład „Daria”), stanowiące mieszaninę ścieków bytowych i popłuczyn podczyszczanych w zakładzie na złożu dolomitowym (pozostałe ścieki przemysłowe są wywożone z zakładu na inną oczyszczalnię),
- bytowe z miejscowości Winnica, ścieki ze szkoły i wsi Domosław oraz ze wsi Winniczka, Zbroszki i Goładkowo,
- bytowe dowożone z szamb odbierane w stacji zlewnej.

3.2. W skład instalacji wchodzi:

- komora rozdziału ścieków,
- studzienka kraty koszowej,
- pompownia ścieków Io, IIo, IIIo,
- zbiornik uśredniająco – biosorpcyjny,
- komora rozdziału osadu (2 sztuki),
- budynek podczyszczalni (pomieszczenie flotatora DAF NIKUNI),
- budynek starej oczyszczalni,
- punkt zlewny ścieków dowożonych,
- budynek kraty mechanicznej,
- piaskownik wirowy,
- separator piasku,
- komora przepływomierza (na część biologiczną),
- komora zasuw (na część biologiczną),
- reaktor biologiczny,
- budynek dmuchaw,
- wylot do rzeki ścieków oczyszczonych,
- zbiornik osadu poflotacyjnego,
- komora rozdziału osadu
- pompownia,
- zagęszczacz grawitacyjny,
- budynek odwadniania i higienizacji,
- silos wapna,



- agregat prądotwórczy,
- budynek socjalno– techniczny ze sterownią.

Ponadto oczyszczalnia ścieków wyposażona jest w system biofiltrów, służący usuwaniu odorów z oczyszczalni. Teren posiada uzbrojenie w sieć technologiczną, wodociągową, kanalizację oraz sieć energetyczną. Na terenie oczyszczalni ścieków znajdują się place i drogi wewnętrzne o utwardzonej nawierzchni. Ścieki na analizowaną oczyszczalnię dopływają kanałem o średnicy 0,15 m bądź dowożone są taborem asenizacyjnym i kierowane są do komory krat, po czym przepływają do piaskownika. Na kanale, przed komorą krat, zainstalowana jest podziemna zasuwa DN 300, umożliwiająca awaryjny przelew ścieków do odbiornika.

### 3.3. Charakterystyka stosowanych technologii:

#### Podczyszczanie ścieków:

##### I. mechaniczno – chemiczne podczyszczanie ścieków mleczarskich, w tym:

- a) usuwanie grubszych zanieczyszczeń na kracie koszowej,
- b) uśrednianie ścieków z wstępnym napowietrzaniem w celu przeciwdziałania zagniwaniu z równoczesną biosorpcją – napowietrzany zbiornik uśredniająco – biosorpcyjny,
- c) usuwanie zawiesiny, związków koloidalnych oraz części BZT5, ChZT, azotu i fosforu w procesie mikronanoflotacji realizowanej w procesie flotacji DAF-NIKUNI z wykorzystaniem systemu dyspersji powietrza przy użyciu pompy dyspersyjnej NIKUNI, wspomaganej chemicznie przy użyciu reagentów,
- d) instalacja flotacyjna zlokalizowana w starym budynku oczyszczalni ścieków stanowiąca rezerwę technologiczną.

##### II. Mechaniczne podczyszczanie ścieków komunalnych dowożonych i z kanalizacji (krata mechaniczna, piaskownik wirowy i separator piasku).

- a) oczyszczanie biologiczne – oczyszczanie biologiczne wstępne w procesie biosorpcji realizowanej przed podczyszczaniem mechanicznym w warunkach tlenowych poprzez usunięcie części ładunku zanieczyszczeń na kłaczkach osadu czynnego dzięki recyrkulacji osadu biologicznego (osad biologiczny z biosorpcji odbierany będzie jako poflotacyjny z procesu flotacji) – zbiornik uśredniająco – biosorpcyjny i flotator DAF-NIKUNI,
- b) oczyszczanie biologiczne metodą osadu czynnego poprzez utlenianie węgla organicznego, nityfikację azotu amonowego przez osad czynny i bakterie nityfikacyjne oraz naprzemienną denityfikację – dwukomorowy reaktor pracujący w układzie przepływowym ze stabilizacją i recyrkulacją osadu, z możliwością eksploatacji komór w układzie równoległym, szeregowym lub naprzemiennym,
- c) separacja zawieszin osadu czynnego od oczyszczonych ścieków w reaktorze SBR,
- d) odprowadzanie ścieków oczyszczonych.

##### III. Technologia gospodarki osadowej obejmuje:

- zrzut z kraty mechanicznej i odbiór z kraty koszowej (strumień przemysłowo – komunalny),
- zrzut piasku z sitopiaskownika i separatora piasku (strumień komunalny),



- buforowanie i mieszanie osadu wstępnego poflotacyjnego przed odwadnianiem (z opcją – bezpośredniego wywozu z oczyszczalni),
- kierowanie osadu biologicznego nadmiernego do zbiornika uśredniająco – biosorpcyjnego,
- kierowanie osadu poflotacyjnego do odwadniania na prasie,
- mechaniczne odwadnianie wstępnego osadu poflotacyjnego powstającego w procesie podczyszczania ścieków (w razie potrzeby również osadów biologicznych nadmiernych), w technologii 3D, na prasie pierścieniowej VOLUTE,
- odwadnianie osadów biologicznych nadmiernych (opcja) na prasie taśmowej ze wspomaganiami chemicznymi (instalacja rezerwowa),
- higienizacja odwodnionych osadów wstępnych (i opcjonalnie biologicznych),
- bieżący odbiór osadów ściekowych przez firmę zewnętrzną.

#### IV. Charakterystyka najważniejszych obiektów technologicznych przedmiotowej oczyszczalni.

##### a) Podczyszczanie ścieków mleczarskich.

Ścieki do oczyszczania mechaniczno – chemicznego w procesie flotacji kierowane będą przy użyciu pomp umieszczonych w pompowni I<sub>o</sub> poprzez zbiornik uśredniająco – biosorpcyjny. Do zbiornika doprowadzane jest powietrze do napowietrzania ścieków surowych i osadu recyrkulowanego. Ścieki ze zbiornika kierowane są przy użyciu pomp w pompowni II<sub>o</sub> do flotatora DAF-NIKUNI.

W celu zapewnienia prawidłowej eksploatacji oczyszczalni oraz uniknięcia falowego zrzutu ścieków wykonano zbiornik o pojemności 300 m<sup>3</sup>, który pełni funkcję zbiornika uśredniająco – biosorpcyjnego. Jest to zbiornik o konstrukcji betonowej, żelbetowej, częściowo zagłębiony w ziemi o powierzchni ok. 121 m<sup>2</sup> i pojemności 300 m<sup>3</sup>. Część nadziemna posiada wysokość ok. 1,0 m. Wysokość całkowita zbiornika to 3,10 m, zaś wysokość czynna H<sub>cz</sub> = 2,0 m. Czas biosorpcji min. 5 – 6 h, optymalnie 12 h. Na potrzeby natleniania zbiornika pracują dmuchawy zlokalizowane w budynku starej oczyszczalni: 2 sztuki o Q<sub>p</sub> = 210 Nm<sup>3</sup>/h (1P+1R) oraz 1 sztuka Q<sub>p</sub> = 360 Nm<sup>3</sup>/h (1P). Pompownia I<sup>o</sup> – na zbiornik uśredniająco – biosorpcyjny: wyposażona w dwie pompy zatapialne o wydajności Q<sub>hmax</sub> = 100,0 m<sup>3</sup>/h (1P+1R), o wysokości podnoszenia H = 12 m. Objętość komory czerpalnej V = 8,5 m<sup>3</sup>.

Pompownia II<sup>o</sup> – na flotator DAF-NIKUNI: wyposażona w dwie pompy zatapialne o wydajności Q<sub>hmax</sub> = 100,0 m<sup>3</sup>/h (1P+1R), o wysokości podnoszenia H = 10 m. Pompy samozasysające zlokalizowane są w budynku starej oczyszczalni ścieków.

Pompownia osadu poflotacyjnego Osad z flotatora kierowany będzie grawitacyjnie do zbiorników osadu poflotacyjnego skąd pompowany jest na prasę przy użyciu pomp o wydajności Q<sub>hmax</sub> = 2,0 m<sup>3</sup>/h i wysokości H = 10 m (1P+1R).

Osad nadmierny kierowany jest do zagęszczacza, skąd rozdzielany jest na prasę taśmową lub do zbiornika uśredniająco – biosorpcyjnego (osad nadmierny) przy użyciu pomp o wydajności Q<sub>hmax</sub> = 45,0 m<sup>3</sup>/h i wysokości H = 10 m (1P+1R).

Budynek podczyszczalni stanowi obiekt jednokondygnacyjny, obejmujący jedno pomieszczenie techniczne o łącznej powierzchni użytkowej 62,5 m<sup>2</sup>. Instalacja flotacji obejmuje: flotator DAF-NIKUNI FLR100 z flokulatorem oraz automatyczną stacją dozowania reagentów. Flotator zaprojektowano z innowacyjnym agregatem dyspersyjnym powietrza, wyposażonym w pompę napowietrzającą NIKUNI o wydajności Q = 100 m<sup>3</sup>/h



i wymiarach  $L \times B \times H = 700 \times 230 \times 250$  cm. Oddzielenie zanieczyszczeń w ściekach następuje poprzez proces flotacji, w którym cząsteczki powietrza (DAF-NIKUNI) wynoszą substancje wytrącone na powierzchnię zbiornika flotacyjnego. Przed flotatorem zaprojektowano flokulator rurowy typ FK 125, służący do hydraulicznego mieszania ścieków z reagentami: koagulantem, wodorotlenkiem, polielektrolitem, niezbędnymi do prowadzenia prawidłowego procesu flotacji. Średnica min. 100 mm, wymiary  $L \times B \times H = 500 \times 70 \times 100$  cm Reagenty zadawane są poprzez stację dozowania, zapewniającą dawkowanie ściśle określonej dawki reagenta z zapewnieniem bezpieczeństwa technologicznego oraz bezpieczeństwa obsługi. Stanowisko dozowania zaprojektowano jako zbiornik zamknięty przeznaczony do cyklicznego tankowania (PAX/PIX) i paletopojemnik do wymiany (NaOH).

Pompownia III<sup>o</sup> – na reaktor biologiczny: wyposażona w dwie pompy zatapialne o wydajności  $Q_{hmax} = 108,0 \text{ m}^3/\text{h}$  (1P+1R), o wysokości podnoszenia  $H = 10$  m. Objętość komory czerpalnej  $V = 3,6 \text{ m}^3$ .

b) Oczyszczanie biologiczne:

Ścieki podczyszczone kierowane są do oczyszczania biologicznego ze stałą wydajnością (ścieki uśrednione)  $Q_{hmaxRB} = 60 \text{ m}^3/\text{h}$  zapewniającą prawidłową pracę układu biologicznego tj. reaktor biologiczny.

Reaktor biologiczny został wykonany jako odkryty, żelbetowy zbiornik dwóch niezależnych komór połączonych wspólną ścianą. Wyposażony w ruszty napowietrzające oraz mieszadło pompujące wewnętrzne. Charakterystyka reaktora przedstawia się następująco: wysokość czynna reaktora 6,5 m, wysokość całkowita 7,0 m, pojemność czynna  $2 \times 965 \text{ m}^3 = 1930 \text{ m}^3$ . Reaktor może być eksploatowany w następujących konfiguracjach:

- praca równoległa komór z naprzemienną denitryfikacją (sterowanie czasowe), realizowana w dwóch jednakowych, niezależnych ciągach technologicznych (jedna komora w jednym ciągu) – dotyczy miesięcy o dużych dopływach ścieków z zakładu mleczarskiego,
- praca szeregową – jeden ciąg oczyszczania z wydzieloną denitryfikacją (pierwsza komora) i nitryfikacją (druga komora).

Dopływ mieszaniny ścieków z osadem z reaktora biologicznego do osadnika – grawitacyjny.

c) Gospodarka osadami:

Zbiornik buforowy osadu poflotacyjnego. Na potrzeby technologiczne magazynowania osadu poflotacyjnego przed odwadnianiem wykorzystywane będą dwa zbiorniki żelbetowe, podziemne, okrągłe o kubaturze czynnej  $V_{cz} = 50 \text{ m}^3$  każdy, przykryte. Czas zatrzymywania osadu – 4 doby.

Zagęszczacz osadu stanowi obiekt o średnicy 4,5 m, głębokości 4,0 m i pojemności czynnej  $47,8 \text{ m}^3$ . Wyposażony jest w grawitacyjny zagęszczacz osadu  $ZGP_p$  i mieszadło prętowe  $MPO_p$ . Osad nadmierny odprowadzany jest z komór raz dziennie. Po napełnieniu zagęszczacza osadem uruchamiane jest mieszadło prętowe, po 8 godzinach mieszania uruchamiany jest spust wody

nadosadowej. Uwodnienie osadu zagęszczonego wynosi 98% i jest on przygotowany do odwadniania na prasie.

Budynek odwadniania i higienizacji osadu to obiekt murowany z przylegającym placem składowym osadu. Przewodem podziemnym DN 100 do stacji dopływa osad nadmierny z zagęszczacza. Do odwadniania osadu służy taśmowa prasa filtracyjna z zagęszczaczem mechanicznym. Osad odwadniany w prasie odbierany jest do leja zasypowego przenośnika ślimakowego, którym transportowany jest do mieszarki osadu z wapnem palonym w sąsiedniej hali technologicznej. Wapno podawane jest do mieszarki podajnikiem ślimakowym z silosu na zewnątrz budynku. Mieszarka osadu z wapnem (zamknięta skrzynia) jest wyposażona w poziomy wirnik. Osad zwapnowany w mieszarce odprowadzany jest z budynku stacji odwadniania na przyległe składowisko przenośnikami taśmowymi (stacjonarny w budynku, przenośny na placu osadu). Odcieki z prasy spływają do wanny w posadzce i odprowadzane są grawitacyjnie do zewnętrznej sieci kanalizacyjnej oczyszczalni na początek ciągu technologicznego. Proponowana technologia jest nowoczesna i nieuciążliwa dla otoczenia oraz zapewnia osiągnięcie zakładanych stopni podczyszczenia ścieków oraz odwodnienia osadu. Zainstalowanie systemu usuwania odorów przy użyciu biofiltrów, poprzez przykrycie obiektów oczyszczalni i ujmowanie odorów przez lokalne filtry biologiczne zlokalizowane przy poszczególnych obiektach znacząco ogranicza negatywne oddziaływanie oczyszczalni na otoczenie.

#### 4. Zużycie surowców, materiałów i energii.

Zapotrzebowanie na wodę do celów technologicznych kształtuje się na poziomie  $Q_{dmax} = 21,0 \text{ m}^3/\text{d}$ , zaś na potrzeby socjalne, porządkowe i BHP –  $Q_{dmax} = 21,4 \text{ m}^3/\text{d}$

Zestawienie surowców/ produktów/ energii wykorzystywanych w instalacji						
Kod	Nazwa surowca/ półproduktu/ energia	Zużycie ilość			Stan fizyczny surowca/ produktu	Sposób magazynowania
		2015	2016	2017		
S1	energia elektryczna [kWh]	155.028	348.715	346.596	-	-
S2	woda[m3]	1706,0	1203,0	4673,0	-	-
S3	wapno [Mg]	42,94	44,195	44,085	substancja stała	magazynowane w specjalnie do tego celu przeznaczonych pojemnikach, ustawionych na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem
S4	koagulant typu PIX [litr]	266,0	209,0	47 723,0	substancja płynna	magazynowanie nie występuje, produkty znajdują się w mieszarkach i są zużywane na bieżąco w procesie oczyszczania ścieków
S5	koagulant typu PAX [litr]	5377,0	4533,0	-		



S6	polielektrolit [litr]	2035,65	2556,0	-		obecnie nie dotyczy
S7	fosforan [Mg]	4,525	2,83	14,774	substancja stała	magazynowane w specjalnie do tego celu przeznaczonych pojemnikach, ustawionych na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem
S8	podchloryn sodu S [litr]	-	915,5	150,0	substancja płynna	magazynowane w oryginalnych pojemnikach, na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem, w nieznacznych ilościach
S9	polielektrolit SUPERFLOC SD – 2081 [litr]	-	-	348,5		
S10	polielektrolit SUPERFLOC 8398 [Mg]	-	-	4,012	substancja stała	magazynowane w specjalnie do tego celu przeznaczonych pojemnikach, ustawionych na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem

#### 5. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:

- a) zastosowanie specjalistycznych technologii pozwalających na osiągnięcie stabilnego i wysokiego stopnia redukcji zanieczyszczeń,
- b) system automatycznej kontroli i stosowania procesem oczyszczania

#### 6. 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:

W celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi i wód urządzenia oczyszczalni ścieków powinny podlegać bieżącym przeglądom i konserwacji. Działania te pozwalają na utrzymanie urządzeń instalacji w pełnej sprawności technicznej zapewniającej jej prawidłowe funkcjonowanie. Drogi wewnętrzne oraz place manewrowe są utwardzone. Remonty i naprawy instalacji będą prowadzone na bieżąco. Instalacja eksploatowana będzie zgodnie z instrukcją obsługi oczyszczalni ścieków, wyłącznie przez osoby uprawnione i odpowiednio przeszkolone.

#### 7. Odprowadzanie ścieków:

W efekcie funkcjonowania instalacji do oczyszczania ścieków w m. Winnica powstają następujące rodzaje:

- ścieki bytowe, stanowiące efekt obecności pracowników,
- ścieki przemysłowe stanowiące efekt prowadzenia procesu oczyszczania ścieków dopływających na oczyszczalnię,
- wody deszczowe i roztopowe z terenów utwardzonych i dachowych.

Charakterystyka odprowadzanych ścieków:

$$Q_{\text{max roczne}} = 474\,500,0 \text{ m}^3/\text{rok}$$

$$Q_{\text{średnie dobowe}} = 1\,200 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max sekundowe}} = 0,018 \text{ m}^3/\text{s}$$

Jakość oczyszczonych ścieków przemysłowych wprowadzanych do środowiska powinna wynosić:

$$\text{BZT 5} - 25 \text{ mg O}_2/\text{dm}^3$$

$$\text{CHZT} - 125 \text{ mg O}_2/\text{dm}^3$$

$$\text{zawiesiny ogólne} - 35 \text{ mg}/\text{dm}^3$$

$$\text{azot ogólny} - 30 \text{ mg N}/\text{dm}^3$$

$$\text{fosfor ogólny} - 2 \text{ mg P}/\text{dm}^3$$

Ścieki bytowe, stanowiące efekt obecności pracowników kierowane są na ciąg technologiczny oczyszczalni i poddawane oczyszczaniu wraz ze ściekami dopływającymi i dowożonymi na oczyszczalnię. Po zakończeniu procesu oczyszczania oczyszczone ścieki przemysłowe, w sposób grawitacyjny kolektorem o średnicy 300 mm, odprowadzane są do odbiornika – rzeki Niestępówki w km 11+500 – istniejącym wylotem urządzeń kanalizacyjnych. Wody opadowe i roztopowe z terenu przedmiotowej oczyszczalni odprowadzane są do odbiornika istniejącym kanałem burzowym.

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

## 8. Gospodarka Odpadami.

Podstawowym źródłem emisji odpadów jest realizacja procesów oczyszczania ścieków oraz działania około produkcyjne, tj. utrzymywanie w należytym stanie maszyn i urządzeń technicznych. W mniejszym stopniu źródłem powstawania odpadów są czynności socjalno – bytowe i porządkowe realizowane w obrębie instalacji.

W wyniku przeprowadzonej w ramach niniejszego wniosku analizy szacuje się, że na terenie przedmiotowej oczyszczalni ścieków może powstać rocznie 6 617,885 Mg odpadów, w tym odpady niebezpieczne stanowią 0,285 Mg, natomiast odpady inne niż niebezpieczne 6 617,6 Mg. Przewidywany udział odpadów niebezpiecznych w ogólnej ilości wytwarzanych odpadów kształtuje się na poziomie 0,004 %. Odpady niebezpieczne w równym stopniu generuje instalacja IPPC do oczyszczania ścieków oraz inne działania (konserwacyjne, porządkowe, itp.). Odpady inne niż niebezpieczne w największych ilościach generuje instalacja IPPC do oczyszczania ścieków.

Rodzaje odpadów, które powstają w efekcie funkcjonowania instalacji oczyszczania ścieków przemysłowych w m. Winnica, gmina Winnica, powiat pułtuski, przedstawiono w poniższej tabeli.



Odpady niebezpieczne wytwarzane w efekcie funkcjonowania instalacji					
Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadów	Miejsce emisji odpadów	Opis właściwości i skład
Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związki chlorowcoorganiczne	13 02 05*	0,010	Okresowe przeglądy eksploatacyjne i awaryjne układów smarowania maszyn i urządzeń technologicznych,	Miejsca remontów i konserwacji urządzeń technologicznych na terenie całej oczyszczalni	Odpady płynne. Oleje stanowią mieszaninę węglowodorów aromatycznych i nienasyconych, a także szeregu dodatków uszlachetniających zawierających, np. związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu itp. Postać płynna. Substancja łatwopalna. W czasie pracy urządzeń następują zmiany w składzie olejów nie tylko w części węglowodorowej danego oleju smarowego. Zmianom ulegają wszystkie dodatki uszlachetniające. Powstają węglany wapnia, magnezu i baru, siarczki, tiofosforany, tlenki metali, a ponadto metale ze zużycia ruchomych części silnika. Sposób postępowania ze zużytymi olejami winien być zgodny z Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2015 r., poz. 1694). Zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach, odpad określony jako niebezpieczny ze względu na właściwości: H4 (drażniące), H5 (szkodliwe), H14 (ekotoksyczne)
Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	0,010	np. pomp, sprężarek, przekładni itp.		
Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub inne zanieczyszczenia	15 01 10*	0,100	Prace konserwacyjne i remontowe w obrębie urządzeń technologicznych oraz obiektów oraz opakowania po zużytych chemikaliach	Miejsca prac konserwacyjno – remontowych	Zużyte opakowania (plastikowe, szklane bądź metalowe) po środkach dezynfekcyjno – myjących, olejach, itp. Odpady w postaci stałej. W przypadku opakowań z tworzyw sztucznych – palne, w przypadku opakowań metalowych i szklanych – niepalne. Zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach odpady określone jako niebezpieczne ze względu na właściwości pozostałości substancji znajdujących się wewnątrz opakowań: H4 (drażniące), H5 (szkodliwe), H6 (toksyczne), H8 (żrące), H13 (uczulające), H14 (ekotoksyczne), H15 (mogące wydzielać odcieki)
Sorbenty i materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone	15 02 02*	0,050	Prace remontowe i konserwacyjne urządzeń technologicznych (czyszczenie i wycieranie), zużyte	Miejsca remontów i konserwacji urządzeń technologicznych na terenie całego obiektu	Odpady w postaci stałej. Materiały filtracyjne, różnego rodzaju tkaniny i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, głównie różnego rodzaju olejami i smarami. Ubrania ochronne oraz

substancjami niebezpiecznymi			ubrania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi		tkaniny do wycierania wykonane są zazwyczaj z bawełny lub tworzyw sztucznych. Skład chemiczny tworzyw sztucznych warunkuje, że odpad ten nie ulega biodegradacji. Podstawowe właściwości sorbentów to gęstość, porowatość, nasiąkliwość, oraz duża pojemność sorpcyjna. Sorbenty złożone z głównie z diatomitów lub glinokrzemianów z grupy zeolitów. Zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach, odpad określony jako niebezpieczny ze względu na właściwości: H14 (ekotoksyczne)
Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,100	Prace remontowe i konserwacyjne oświetlenia wewnątrz budynków i na placach. Wymiana różnego rodzaju urządzeń elektrycznych zawierających substancje niebezpieczne. Okresowa kasacja sprzętu komputerowego	Cały obiekt (oświetlenie wewnętrzne i zewnętrzne). Sterownia (różnorodne urządzenia elektryczne) oraz pomieszczenie biurowe (sprzęt komputerowy)	Odpady w postaci stałej. Zużyte źródła światła zawierają rtęć, która z uwagi na aktywność chemiczną i biologiczną oraz zmienność postaci występowania (faza ciekła i gazowa) uważana jest za pierwiastek o wysokim stopniu toksyczności (jest łatwo przyswajalna przez organizmy i wykazuje tendencje kumulowania się w łańcuchu pokarmowym). Odpady sprzętu komputerowego i elektronicznego w składzie zawierają: polistyren, kopolimery akrylonitrylu, butadien i styren, poliamid, polichlorek winylu, polietylen, tworzywa termoutwardzalne, poliuretany, elastomery, szkło, ołów, rtęć, kadm, chrom, beryl, żelazo, aluminium, miedź, brom, cynę, nikiel. Stan skupienia – stały. Odpady przy niewłaściwym postępowaniu mogą stanowić zagrożenie dla wód i gleb. Zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach, odpad określony jako niebezpieczny ze względu na właściwości: H5 (szkodliwe), H6 (toksyczne), H10 (działające szkodliwie na rozrodczość), H14 (ekotoksyczne)
Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 07*	0,015	Realizacja procesów oczyszczania ścieków	Instalacja do oczyszczania ścieków	Odpady płynne lub stałe. Grupa obejmuje w szczególności związki chemiczne mogące powodować poparzenia, ostre zatrucia, a nawet śmierć. Zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach, odpad określony jako niebezpieczny ze względu na właściwości: H5 (szkodliwe), H6 (toksyczne), H14 (ekotoksyczne)



Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 05 02	7000,0	Procesy oczyszczania ścieków	Obszar flotacji	Odpady w postaci półpłynnej (mazistej). Charakteryzujący się wysoką zawartością związków organicznych. Ryzyko występowania metali ciężkich oraz bakterii chorobotwórczych jest znikome. Nie posiadają właściwości niebezpiecznych
Sorbenty i materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	0,100	Wymiana wszelkich zużytych materiałów filtracyjnych z urządzeń technologicznych, zużyte ubrania ochronne itp.	Miejsca zainstalowania materiałów filtracyjnych i wszelkie miejsca wykorzystania sorbentów, tkanin do wycierania i ubrań ochronnych	Odpady w postaci stałej. Maty filtracyjne z geowłókniny, filtry tkaninowe, bawełniane ubrania ochronne, itp. materiały. Nie posiadają właściwości niebezpiecznych
Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,300	Wymiana różnego rodzaju urządzeń elektrycznych nie zawierających substancji niebezpiecznych	Sterownie (różnorodne urządzenia elektryczne) oraz pomieszczenie biurowe (sprzęt komputerowy)	Odpad w postaci stałej. Są to wszystkie urządzenia elektryczne i elektroniczne, które zbudowane są z różnych materiałów, głównie z metali żelaznych i nieżelaznych, tj.: aluminium, miedź, cyna i ołów. Nie posiadają właściwości niebezpiecznych
Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione 16 02 15	16 02 16	0,100	Konserwacja i remonty różnego rodzaju urządzeń elektrycznych nie zawierających substancji niebezpiecznych	Sterownia oraz pomieszczenia biurowe	Odpad w postaci stałej. Elementy z urządzeń elektrycznych i elektronicznych nie zawierające niebezpiecznych elementów i części. Są to elementy przewodów, kabli, wtyczek, przełączników, różnego rodzaju elementy części i podzespoły elektroniczne i elektryczne. Nie posiadają właściwości niebezpiecznych
Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	0,100	Wymiana zużytych baterii w latarkach i innych urządzeniach elektrycznych oraz przyrządach mierniczych	Teren całego obiektu	Odpad w postaci stałej. Są to akumulatory NiCd, w których elektrody wykonane są z wodorotlenku niklu i wodorotlenku kadmu, zaś elektrolitem są płynne substancje o różnym składzie chemicznym, ale zawsze posiadającym silnie zasadowy odczyn. Bateria składa się z elektrody dodatniej to mieszanina MnO <sub>2</sub> i węgla, elektrody ujemnej, którą stanowi w tym przypadku pasta cynkowa; elektrolit - wodorotlenek potasu KOH, separator - porowaty materiał celulozowy, plastikowy lub tkanina o strukturze włóknistej. Rolę obudowy spełnia puszka stalowa. Nie posiadają właściwości niebezpiecznych

Skratki	19 08 01	7,0	Procesy oczyszczania ścieków	Obszar oczyszczania mechanicznego	Zawierają przede wszystkim frakcję drobną, odpady spożywcze i inne odpady organiczne oraz papier. Ponadto w ich składzie można znaleźć do 18% tworzyw sztucznych, do 26% materiałów tekstylnych oraz niewielkie ilości pozostałych odpadów mineralnych. Występują duże stężenia związków organicznych. Nie posiadają właściwości niebezpiecznych
Piasek	19 08 02	10,0	Procesy oczyszczania ścieków	Obszar oczyszczania mechanicznego	Zawiesina mineralna łatwo opadająca. Składa się na nią żwir, piasek i podobne zanieczyszczenia. Zawiera także nawet do 50 – 60% zanieczyszczeń organicznych.
Osad nadmierny tlenowo stabilizowany	19 08 05	600,0	Procesy oczyszczania ścieków	Obszar oczyszczania biologicznego	Odpady w postaci półpłynnej (mazistej). Wysoka zawartość związków organicznych (45 – 55% dla osadów ustabilizowanych). Wysoka zawartość związków azotu (2 – 7% s.m.), niższa związków fosforu i potasu. Ryzyko występowania metali ciężkich oraz bakterii chorobotwórczych. Nie posiadają właściwości niebezpiecznych

Magazynowanie odpadów odbywa się zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady. Magazynowanie odpadów odbywa się na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny. Odpady, z wyjątkiem przeznaczonych do składowania, mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez 3 lata. Odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane wyłącznie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów.

Wszystkie odpady wytwarzane na terenie oczyszczalni ścieków magazynowane będą w sposób selektywny, w pojemnikach w magazynach wyznaczonych w obiektach budowlanych. Ze względu na swój skład i właściwości największe niebezpieczeństwo dla środowiska i zdrowia ludzi stanowią odpady niebezpieczne. Dlatego istotne jest, aby sposób



ich zbierania i przechowywania w miejscu ich magazynowania nie stwarzał ryzyka niekontrolowanego wydostania się do środowiska. W obrębie oczyszczalni odpady takie są pod szczególnym nadzorem – magazynowane są w odpowiednich pojemnikach, na uszczelnionym podłożu, w wydzielonym magazynie, zabezpieczonym przed dostępem osób niepowołanych. Przedmiotowa oczyszczalnia nie posiada technicznych możliwości zagospodarowania, tj. odzysku lub unieszkodliwiania we własnym zakresie wytwarzanych odpadów: niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne. Wytwarzane odpady zbierane są selektywnie, po okresowym magazynowaniu w wyznaczonych miejscach, urządzonych w sposób zabezpieczający środowisko przed zanieczyszczeniem, przekazywane są odbiorcom zewnętrznym, w tym osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym na ich własne potrzeby. Wyznaczone i urządzone miejsca i sposób magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów wytwarzanych w wyniku eksploatacji instalacji do oczyszczania ścieków w m. Winnica oraz opis sposobów gospodarowania odpadami, z podziałem na niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, zestawiono w tabeli.

<b>Sposób magazynowania i gospodarowania odpadami niebezpiecznymi</b>			
Rodzaj odpadu	Kod odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Opis sposobów gospodarowania odpadami
Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związki chlorowcoorganiczne	13 02 05*	Zbierane selektywnie do pojemników metalowych lub z tworzywa sztucznego w miejscu powstawania, a następnie magazynowane w zamykanych beczkach (trudnopalnych, odpornych na działanie olejów, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, nietłukących), opisanych jako „oleje odpadowe” (z podaniem kodu odpadów), na utwardzonym placu, w sąsiedztwie działu technicznego. Miejsce magazynowania wyposażone jest w zapas sorbentów. Podczas zbierania i magazynowania niedopuszczalne jest ich mieszanie z innymi odpadami i substancjami, w tym zwłaszcza z odpadami stałymi, olejem napędowym i opałowym, płynami chłodniczymi i hamulcowymi oraz innymi substancjami i preparatami chemicznymi niebędącymi olejami; dopuszcza się mieszanie różnych rodzajów olejów odpadowych, jeżeli nie wpłynie to negatywnie na proces ich odzysku lub unieszkodliwiania	Przekazywany do odzysku, w tym regeneracji, lub unieszkodliwiania specjalistycznym podmiotom zajmujących się gospodarowaniem nimi – w zależności od stopnia zanieczyszczenia odpadów. Preferowanym sposobem zagospodarowania olejów odpadowych jest regeneracja
Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	Zbierane selektywnie do worków z tworzywa sztucznego lub do pojemników z tworzywa sztucznego w miejscach ich powstawania, magazynowane na	Przekazywane do odzysku bądź unieszkodliwienia podmiotom posiadającym stosowne decyzje
Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub inne zanieczyszczenia	15 01 10*	Zbierane selektywnie do worków z tworzywa sztucznego lub do pojemników z tworzywa sztucznego w miejscach ich powstawania, magazynowane na	Przekazywane do odzysku bądź unieszkodliwienia podmiotom posiadającym stosowne decyzje

		utwardzonym, szczelnym, podłożu, w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.	
Sorbenty i materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	Zbierane selektywnie do worków z tworzywa sztucznego lub do pojemników z tworzywa sztucznego w miejscach ich powstawania, a następnie magazynowane w zbiorczym magazynie odpadów, urządzonym w wolnostojącym kontenerze	
Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Zbierane selektywnie do pojemników z tworzywa sztucznego bądź luzem w miejscach ich powstawania, a następnie magazynowane w zbiorczym magazynie odpadów, urządzonym w wolnostojącym kontenerze	Przekazywane do odzysku, w tym recyklingu w zakładach przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego
Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane czynniki chemiczne)	16 05 07*	Zbierane, w sposób selektywny, w oznakowanych pojemnikach, odpornych na działanie m.in. substancji żrących, magazynowane w zamkniętym pomieszczeniu, ze zmywalną podłogą.	Przekazywane do unieszkodliwienia podmiotom posiadającym stosowne decyzje
Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 05 02	Czasowo magazynowane w specjalnie do tego celu przeznaczonych, żelbetowych, podziemnych, szczelnych zbiornikach	Przekazywane do biogazowi
Sorbenty i materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Zbierane, w sposób selektywny zależnie do rodzaju odpadów (filtry i tkaniny do wycierania wspólnie, ubrania ochronne osobno) w pojemnikach bądź workach w miejscu ich powstawania, a magazynowane w zbiorczym magazynie odpadów, urządzonym w wolnostojącym kontenerze	Przekazywane do odzysku (np. spalanie z odzyskiem energii) specjalistycznym podmiotom zajmujących się ich zagospodarowaniem
Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	Zbierane selektywnie do pojemników z tworzywa sztucznego bądź luzem w miejscach ich powstawania, a następnie magazynowane w zbiorczym magazynie odpadów, urządzonym w wolnostojącym kontenerze	Przekazywane do odzysku, w tym recyklingu w zakładach przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego
Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione 16 02 15	16 02 16		
Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	Zbierane selektywnie do pojemników z tworzywa sztucznego w miejscach ich powstawania, a następnie magazynowane w zbiorczym magazynie odpadów, urządzonym w wolnostojącym kontenerze	Przekazywane do odzysku, w tym recyklingu bądź unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom
Skratki	19 08 01	Magazynowe w sposób selektywny, w przykach, utwardzonym i skanalizowanym placu magazynowym, wyposażonym w kanalizację kierującą odcieki na oczyszczalnię ścieków	Przekazywane do dalszego zagospodarowania specjalistycznym podmiotom
Piasek	19 08 02		
Osad nadmierny tlenowo stabilizowany	19 08 05		



## 9. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

Realizowane w instalacji do oczyszczania ścieków w miejscowości Winnica procesy technologiczne są potencjalnym źródłem zanieczyszczenia powietrza atmosferycznego, którego stan nad wybranym obszarem zależy od pięciu głównych czynników:

- wielkości emisji z wszystkich emitorów punktowych, powierzchniowych i liniowych znajdujących się na wybranym obszarze oraz od rodzaju, ilości, rozmieszczenia i wysokości efektywnej emitorów,
- napływu zanieczyszczeń spoza analizowanego obszaru,
- warunków klimatycznych i meteorologicznych regionu, na którym znajduje się rozpatrywany obszar – w szczególności temperatury i wilgotności powietrza, wielkości opadów atmosferycznych, ciśnienia atmosferycznego, kierunku i prędkości wiatrów oraz zjawisk atmosferycznych takich jak stany inwersyjne,
- ukształtowania terenu,
- zagospodarowania terenu.

Dwa pierwsze czynniki charakteryzują strumienie zanieczyszczeń i sposoby ich wprowadzania do danego obszaru. Pozostałe czynniki określają warunki rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu. Najważniejszym czynnikiem wpływającym na rozprzestrzenianie się zanieczyszczeń są warunki meteorologiczne. Czynniki te decydują o intensywności mieszania się warstw powietrza i jego ruchu, zmianach chemicznych składników powietrza, osiadania i wymywania zanieczyszczeń. Niska inwersja, brak opadów, bezwietrzność, duża wilgotność względna powietrza sprzyjają kumulowaniu się zanieczyszczeń w powietrzu. Natomiast pogoda wietrzna, wyższa temperatura, występowanie opadów wpływają na poprawę stanu czystości powietrza. Wielkość unosu zanieczyszczeń zależy od zastosowanej technologii produkcyjnej oraz metod ograniczających ich powstawanie. W pozwoleniu zintegrowanym ustala się wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji niezależnie od tego czy wymagane byłoby dla niej uzyskanie pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza. W pozwoleniu nie uwzględnia się nieobjętych standardami emisyjnymi gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany.

## 10. Dopuszczalny poziom hałasu.

Na terenie analizowanej instalacji oczyszczania ścieków w miejscowości Winnica źródła hałasu można podzielić na źródła: stacjonarne i niestacjonarne.

a) Źródła stacjonarne:

1) jako źródło stacjonarne typu „budynek” przyjęto:

- hala technologiczna, w której znajdują się zablokowane urządzenia oczyszczania mechanicznego oraz stanowisko dmuchaw i agregatu prądotwórczego,

2) zablokowane urządzenia oczyszczania mechanicznego zamontowane w reaktorze biologicznym.

Przepompownia ścieków, w której zamontowane będą pompy wykorzystywane do cyrkulacji ścieków w obiekcie. Czas pracy 6h/dobę. Pracować będą tylko 2 pompy (trzecia pełni rolę awaryjnej). Poziom dźwięku w odległości 1 m od urządzenia – 43 dB. Poziom mocy akustycznej 54 dB.

w hali technologicznej do głównych źródeł hałasu należeć będzie zintegrowane urządzenie do oczyszczania mechanicznego ścieków oraz prasa taśmowa do odwadniania osadów.

Oprócz tego w budynku mieszczą się również:

- stanowisko dmuchaw, w którym zamontowane będą 3 dmuchawy. Podobnie jak w przypadku pomp jedna dmuchawa pełni rolę awaryjnej. Czas pracy 12h/ dobę. Poziom dźwięku w odległości 1 m od urządzenia – 65 dB i poziomie mocy akustycznej 80 dB,
- stanowisko agregatu prądotwórczego, w którym zamontowany będzie agregat prądotwórczy 400 kVA o poziomie dźwięku w odległości 1 m od urządzenia 71 dB i poziomie mocy akustycznej 89,2 dB

Poziom dźwięku w budynku 89,2 dB Średnia wypadkowa izolacyjność akustyczna dla ścian RA = 46 dB. Dach hali z paneli o grubości 150 mm z wypełnieniem wełną mineralną o izolacyjności RA = 39 dB.

Obiekt reaktorów biologicznych potraktowano jako źródła typu budynek, o następującej charakterystyce:

- poziom dźwięku przy ścianach wewnętrznych: LAwew = 80 dB

-izolacyjność akustyczna dla ścian hali RA = 46 dB

b) Źródłami hałasu o charakterze ruchomym na terenie obiektu będą pojazdy osobowe i ciężarowe wjeżdżające na teren, poruszające się w obrębie placów manewrowych oraz wyjeżdżające z terenu obiektu. Na potrzeby oceny oddziaływania analizowanej instalacji na klimat akustyczny przyjęto następujące założenia:

- na terenie oczyszczalni pojazdy poruszają się wzdłuż wydzielonych wewnętrznych ciągów komunikacyjnych z prędkością 15 km/h,

- natężenie ruchu pojazdów wzdłuż poszczególnych ciągów komunikacyjnych w związku z obsługą komunikacyjną obiektu w ciągu dnia (8 najniekorzystniejszych godzin) może dochodzić: ruch pojazdów ciężarowych w związku z eksploatacją stacji zlewnej, transportem i wywozem osadu wysuszonego – do 2 pojazdów ciężarowych.

## 11. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii.

W celu skutecznego zabezpieczenia środowiska naturalnego oraz terenu instalacji przed skutkami awarii, w tym pracowników, a także w celu skutecznego przebiegu ewentualnej akcji ratowniczej na potrzeby oczyszczalni opracowano następujące opracowania:

- instrukcja BHP dla oczyszczalni ścieków,
- instrukcja BHP na stanowisku mechanik obchodowy w oczyszczalni ścieków i stacjach uzdatniania wody,
- instrukcja BHP przy obsłudze dmuchaw i aeratorów w oczyszczalni ścieków,
- instrukcja BHP dla pracowników przy stosowaniu środków chemicznych w oczyszczalniach ścieków i przy uzdatnianiu wody,
- instrukcja BHP przy wykonywaniu prac w zbiornikach zamkniętych w obiektach oczyszczalni ścieków,
- instrukcja BHP przy wykonywaniu prac w studzienkach kanalizacyjnych,
- instrukcja BHP dla przepompowni ścieków,
- instrukcja BHP przy obsłudze krat w oczyszczalniach ścieków,
- instrukcja BHP dla laboratorium chemicznego,
- instrukcja BHP postępowania z odczynnikami i substancjami chemicznymi w laboratorium



- postępowanie w nagłych wypadkach w laboratorium biologicznym i chemicznym – instrukcja pierwszej pomocy,
- instrukcja przeciwpożarowa ogólna,
- postępowanie w przypadku oparzeń termicznych i chemicznych – instrukcja pierwszej pomocy,
- postępowanie w przypadku oparzenia kwasem lub ługiem – instrukcja pierwszej pomocy.

## **12. Oddziaływanie transgraniczne.**

Prowadzone procesy oczyszczania ścieków przemysłowych w miejscowości Winnica, z uwagi na swoje ograniczone rozmiary i wykazany nieznaczny lokalny zasięg, nie będzie powodował transgranicznego oddziaływania na środowisko.

## **13. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.**

Przedmiotowa instalacja nie wytwarza energii. Dostarczana z zewnętrznego źródła energia elektryczna jest wykorzystywana w ilościach niezbędnych do prawidłowego przebiegu procesów technologicznych.

## **14. Postępowanie po zakończeniu działalności instalacji.**

W przypadku kompletnej likwidacji instalacji zajdzie potrzeba przeprowadzenia prac demontażowych polegających na:

- opróżnieniu instalacji z pozostałości ścieków i osadów,
  - demontażu maszyn i urządzeń do oczyszczania ścieków. W przypadku dobrego stanu technicznego mogą one być wykorzystane w innym zakładzie,
  - pracach rozbiórkowych obiektów budowlanych,
  - wywożeniu zdemontowanych urządzeń i materiałów budowlanych, co może generować zwiększony hałas od środków transportowych. Ponieważ wokół obiektu znajdują się tereny mieszkalne zachodzi konieczność ochrony przed hałasem – ponieważ nie przewiduje się prowadzenia prac rozbiórkowych i transportowych w godzinach nocnych nie przewiduje się wystąpienia znaczącego, negatywnego oddziaływania na klimat akustyczny.
- Prace rozbiórkowe muszą być wykonywane zgodnie z wymogami organów architektoniczno – budowlanych, po uzyskaniu wymaganych decyzji.

## **15. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzanie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.**

Nie ustala się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzanie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, ponad wymagania, o których mowa w art. 149 Prawa ochrony środowiska.

## **16. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają ona poza wymagania, o których mowa w art. 147 i 148 ust. 1 Prawa ochrony środowiska.**

### **16.1. Monitoring pobieranej wody**

Woda na potrzeby analizowanej instalacji pobierana jest z wodociągu gminnego. Monitoring pobieranej wody powinien być realizowany poprzez pomiar jej ilości:

- odczyty z wodomierza zainstalowanego na wejściu wody do oczyszczalni,
- częstotliwość odczytów: co najmniej raz w tygodniu,
- prowadzenie rejestru ilości zużywanej wody z podziałem na poszczególne cele.

### **16.2. Monitoring ścieków przemysłowych**

Monitoring ścieków przemysłowych odprowadzanych do sieci kanalizacyjnej z terenu instalacji powinien obejmować:

- monitoring ilości oczyszczanych ścieków, z podziałem na źródło powstawania ścieków (ścieki przemysłowe, komunalne, socjalno – bytowe),
- monitoring zawartości w ściekach substancji zanieczyszczających, tj. BZT5 , CHZT, zawiesiny ogólne, azot ogólny oraz fosfor ogólny.

Miejscem poboru ścieków do analizy jakości powinien być wylot urządzeń kanalizacyjnych, którym oczyszczone ścieki wprowadzane są do odbiornika. Zakres i częstotliwość wykonywania analiz odprowadzanych ścieków określają przepisy rozporządzenia Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych.

Zgodnie z § 5 cytowanego rozporządzenia pobieranie ścieków przemysłowych powinno być dokonywane:

- a) w regularnych odstępach czasu;
- b) z częstotliwością co najmniej raz na dwa miesiące;
- c) stale w tym samym miejscu, w którym ścieki są wprowadzane do wód, a jeżeli to konieczne - w innym miejscu reprezentatywnym dla jakości tych ścieków.

### **16.3. Monitoring ścieków deszczowych i roztopowych**

Zgodnie z obowiązującymi przepisami spełnienie warunków dotyczących jakości odprowadzanych ścieków deszczowych i roztopowych ocenia się na podstawie przeprowadzanych przez użytkownika, co najmniej dwa razy do roku, przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających. Ponadto eksploatacja powinna być zgodna z zaleceniami zawartymi w instrukcji obsługi i konserwacji urządzeń oczyszczających, a czynności z nią związane powinny być odnotowane w zeszycie eksploatacji.

### **16.4. Monitoring emisji do powietrza**

Nie nakłada się obowiązków wykonywania okresowych pomiarów emisji z przedmiotowej instalacji.

### **16.5. Monitoring hałasu**

Przedmiotowa instalacja zlokalizowana jest na terenie graniczącym zarówno z terenami mieszkaniowymi, jak i zabudową usługową. Wnioskodawca będzie prowadził rejestr urządzeń



emitujących hałas, położonych na zewnątrz budynków produkcyjnych. W rejestrze zostanie umieszczona nazwa i typ urządzenia emitującego hałas oraz jego poziom mocy akustycznej.

#### **16.6. Monitoring w zakresie gospodarki odpadami**

Prowadzenie ewidencji i sprawozdawczości, zgodnie z wymaganiami ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach. Zgodnie z art. 66 cytowanej ustawy posiadacz odpadów jest obowiązany:

a) do prowadzenia na bieżąco ich ilościowej i jakościowej ewidencji zgodnie z katalogiem odpadów, w oparciu o karty ewidencji odpadu, prowadzonej odrębnie dla każdego rodzaju odpadu oraz karty przekazania odpadu (zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 25 kwietnia 2019 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów). Celem prowadzenia ewidencji odpadów jest zapewnienie kontroli nad wytwarzanymi odpadami oraz nad ich obrotem, od miejsca powstawania do miejsca wykorzystywania.

b) W przypadku, gdy Minister właściwy do spraw środowiska określi, w drodze rozporządzenia, rodzaje odpadów lub ilości odpadów, dla których nie ma obowiązku prowadzenia ewidencji odpadów, kierując się ich szkodliwością oraz potrzebą wprowadzenia ułatwień w przypadku wytwarzania niewielkich ilości odpadów należy dostosować sprawozdawczość do obowiązującego rozporządzenia.

#### **16.7. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów - nie określa się.**

#### **16.8. Monitoring efektywności wykorzystania energii**

Analizowana instalacja nie wytwarza energii elektrycznej. Jest ona dostarczana ze źródeł zewnętrznych. Monitoring pobieranej energii powinien być realizowany poprzez:

- odczyty zużycia z licznika zainstalowanego na terenie instalacji. Częstotliwość odczytów: co najmniej raz w miesiącu,
- prowadzenie rejestru ilości zużywanej energii elektrycznej.

#### **16.9. Monitoring parametrów technicznych**

Na potrzeby instalacji należy przygotowywać roczne plany przeglądów technicznych maszyn i urządzeń. Urządzenia techniczne podlegające Urzędowi Dozoru Technicznego są regularnie badane na co jest wystawiane świadectwo przeglądu UDT.

#### **16.10. Zakres monitoringu jakości środowiska**

Funkcjonowanie omawianej instalacji nie skutkuje występowaniem przekroczeń standardów jakości środowiska poza terenem, do którego Wnioskodawca posiada tytuł prawny.

#### **16.11. Monitoring jakości powietrza, monitoring jakości wód powierzchniowych, monitoring jakości wód podziemnych, monitoring jakości gleb - nie zachodzi potrzeba.**

#### **16.12. Zasady gromadzenia i przekazywanie wyników monitoringu**

Zgodnie z wymogami prawa – rozporządzeniem 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. Ponadto wyniki monitoringu w postaci kwartalnych i/lub rocznych zestawień zbiorczych będą do – wglądu na żądanie organu, czy też wyniki monitoringu w postaci kwartalnych i/lub rocznych zestawień zbiorczych będą przekazywane organowi do końca I kwartału następnego roku.

**17. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:**

- a) prowadzenia wszystkich procesów na terenie zakładu przy sprawnie działających urządzeniach wyciągowych;
- b) przechowywania przez min. 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, w którym wykorzystano wodę, surowce i materiały, dokumentacji potwierdzającej ich rodzaj oraz zużyty ilość;
- c) przeprowadzania raz na 5 lat kompleksowej kontroli zgodnie z art. 216 ust.1 Prawa ochrony środowiska.

**18. Termin ważności pozwolenia;**

Niniejsze pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

## U Z A S A D N I E N I E

Zakład Mleczarski Winnica Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Olkuskiej 7 wystąpiła Starosty Pułtuskiego udzielenie pozwolenia zintegrowanego.

Do podania dołączono:

- wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla oczyszczalni ścieków przemysłowych w miejscowości Winnica, Gmina Winnica opracowany w czerwcu 2019 r., w wersji papierowej i elektronicznej,
- potwierdzenie wniesienia opłaty na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej z dnia 26.06.2019 r.,
- potwierdzenie wpłaty na konto Urzędu Miejskiego w Pułtuskach opłaty skarbowej za udzielenie pozwolenia zintegrowanego z dnia 26.06.2019 r.
- dokumentację dotyczącą analizy konieczności sporządzania raportu początkowego oraz ocenę stanu zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko dla oczyszczalni ścieków w miejscowości Winnica,
- operat przeciwpożarowy.

W dniu 26.07.2019 r. Starosta Pułtuski wszczął postępowanie w przedmiotowej sprawie i przesłał elektroniczną wersję wniosku do Ministra Środowiska. Informację o złożonym wniosku Starosta Pułtuski podał do publicznej wiadomości poprzez zamieszczenie w Biuletynie Informacji Publicznej, wywieszenie na tablicy ogłoszeń w budynku tutejszego urzędu. Zawiadomienie o prowadzeniu przez Starostę Pułtuskiego postępowania w przedmiotowej sprawie było wywieszane w Urzędzie Gminy Winnica w dniach od 31.07.2019 r. do 02.09.2019 r., na terenie przedmiotowej instalacji w miejscowości Winnica w dniach od 05.08.2019 r. do 06.09.2019 r. oraz w siedzibie Zakładu Mleczarskiego w Warszawie w dniach od 05.08.2019 r. do 06.09.2019 r.



Zawiadomieniami z dnia 04.09.2019 r. Starosta Pułtuski zgodnie z art. 36 Kodeksu postępowania administracyjnego wydłużył termin załatwienia sprawy do dnia 04.10.2019 r. z uwagi na konieczność wystąpienia Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Pułtusku z prośbą o przeprowadzenie kontroli.

W dniu 09.09.2019 r. Starosta Pułtuski wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Pułtusku z prośbą o przeprowadzenie kontroli. Zgodnie z art. 183c ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2019 r. poz. 1396, ze zm.) przed wydaniem pozwolenia na wytwarzanie odpadów obowiązkowo należy wystąpić do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej z prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Zawiadomieniami z dnia 04.10.2019 r. Starosta Pułtuski zgodnie z art. 36 Kodeksu postępowania administracyjnego ponownie wydłużył termin załatwienia sprawy do dnia 04.10.2019 r. z uwagi na konieczność uzyskania postanowienia Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Pułtusku.

Postanowieniem nr PZ.5560.18.1.2019 z dnia 04.10.2019 r. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Pułtusku stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym uzgodnionym pozytywnie przez Komendę Powiatową Państwowej Straży Pożarnej w Pułtusku.

Jako kryterium pozwalające na stwierdzenie, iż nastąpiło „pogorszenie stanu środowiska w znacznych rozmiarach” przyjmuje się taki stan instalacji, który spowoduje wprowadzenie do środowiska przyrodniczego substancji lub energii w ilości, która wywoła istotne mierzalnie niekorzystne zmiany – skutki w środowisku, takie jak:

a) notoryczne przekraczanie norm hałasu przy najbliższej zabudowie mieszkaniowej w okresie dziennym i nocnym rozumianych jako:

- LAD — równoważnego poziomu hałasu dla pory dnia (rozumianego jako przedział czasu od godz. 6.00 do godz. 22.00,

- LAN — równoważnego poziomu hałasu dla pory nocy (rozumianego jako przedział czasu od godz. 22.00 do godz. 6.00,

b) emisja ścieków – znaczne przekroczenie parametrów substancji monitorowanych w ściekach odprowadzanych do rzeki Niestępówki.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

#### **Pouczenie:**

Od niniejszej decyzji służy stronom prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Ciechanowie za pośrednictwem Starosty Pułtuskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Zgodnie z art. 127a ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U. z 2018 r. poz. 2096, z późn. zm.) w trakcie biegu terminu do

wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.



Z up. Starosty  
*Joanna Piecychna*  
mgr Joanna Piecychna  
Główny Specjalista  
Wydział Rolnictwa, Leśnictwa  
i Ochrony Środowiska

**Otrzymują:**

1. Zakład Mleczarski Winnica w Warszawie
2. Zakład Mleczarski Winnica w Winnicy
3. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
4. A/a

**Do wiadomości:**

1. Wojewoda Mazowiecki
2. Marszałek Województwa Mazowieckiego
3. Wójt Gminy Winnica
4. Minister Środowiska – wersja elektroniczna
5. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Ciechanowie

Na podstawie ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz.U. z 2019 r. poz. 1000, z późn.zm.) za wydanie pozwolenia zintegrowanego opłata wynosi 2011 zł (słownie: *dwa tysiące jedenastie złotych*). W dniu 02.07.2019 r. wnioskodawca dokonał zapłaty opłaty na konto Urzędu Miejskiego w Pułtusk.

STAROSTWO POWIATOWE  
W PUŁTUSKU  
ul. Marii Skłodowskiej - Curie 11  
06-100 Pułtusk  
tel. 23 306 71 01  
-16-

**Decyzja niniejsza**  
jest ostateczna z dniem *12.11.2019*

Z up. Starosty  
*Joanna Piecychna*  
mgr Joanna Piecychna  
Główny Specjalista  
Wydział Rolnictwa, Leśnictwa  
i Ochrony Środowiska

Sprawę prowadzi:

Joanna Piecychna, Wydział RLO, tel. 23 306 71 68, e-mail: j.piecychna@powiatpultuski.pl