



STAROSTA OTWOCKI

Otwock, 10 sierpnia 2015 r.

S.OŚ.I.6222.2.4.2015.SD.MŻ

DECYZJA Nr 272/2015

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 z późn. zm.), art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224 w związku z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.) po rozpatrzeniu wniosku BUNGE POLSKA Sp. z o. o. ul. Jagodne 1, 05-480 Karczew

NIP: 5210530586

REGON: 010319171

udzielam

pozwolenia zintegrowanego BUNGE POLSKA Sp. z o. o. ul. Jagodne 1, 05-480 Karczew dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o zdolności produkcyjnej 600 Mg na dobę eksploatowanej przy ul. Jagodne 1 w miejscowości Karczew i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj instalacji.

Instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego.

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

W skład instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o zdolności produkcyjnej 600 Mg na dobę wchodzi: margarynownia obejmująca 6 linii produkcyjnych, kotłownia zasilana gazem ziemnym i maszynownia chłodnicza.

W ramach instalacji IPPC eksploatowane są następujące urządzenia powiązane technologicznie:

- pasteryzatory przy liniach produkcyjnych L1-4 i L6-7 – 6 szt.;
- pompy wysokociśnieniowe przy liniach produkcyjnych L1-4 i L6-7 – 6 szt.;
- perfektory przy liniach produkcyjnych L1-4 i L7 – 5 szt.;

- kombinator przy linii produkcyjnej L6 – 1 szt.;
- pinmixery przy liniach produkcyjnych L1-4 i L7 – 5 szt.;
- nalewarki przy liniach produkcyjnych L1-4 i L6-7 – 6 szt.;
- kartoniarki przy liniach produkcyjnych L1-4 i L6-7 – 6 szt.;
- linia paletyzująca – 1 szt.;
- owijarka palet – 2 szt.;
- zbiorniki magazynowe i technologiczne: 3 szt. na sprężone powietrze, 3 szt. na NH_3 , 2 szt. na NH_3 +olej, 5 szt. na emulsję techniczną, 1 szt. na wodę lodową, 1 szt. na wodę do skraplaczy obiegową, 11 szt. na olej, 6 szt. na fazę wodną, 6 szt. na fazę tłuszczową, 6 szt. na emulsję, 5 szt. na zwroty, 13 szt. na emulgatory, 2 szt. na masło, 5 szt. na emulsje techniczną, 4 szt. na dodatki olejowe, 1 szt. na koncentrat fazy wodnej, 2 szt. na wodę technologiczną uzdatnioną;
- urządzenia poddзорowe: autoklaw – 1 szt., sterylizator – 1 szt., kocioł parowy - 3 szt., zbiornik sprężonego powietrza – 5 szt., hydrofor – 1 szt., zbiornik roztworu kwasu CIP – 1 szt., zbiornik roztworu zasadowego CIP – 2 szt., separator oleju w instalacji chłodniczej – 4 szt., agregat chłodniczy – 2 szt., perfektor L1, perfektor L2, osuszacz powietrza – 3 szt., separator NH_3 – 2 szt., zbiornik pynu NH_3 – 1 szt., separator oleju – 2 szt., zbiornik wody lodowej – 1 szt., naczynie wzbiornicze – 3 szt., płytowy wymiennik ciepła – 2 szt., płaszczowo-rurowy wymiennik ciepła – 5 szt., sprężarka NH_3 – 1 szt., perfektor L7 – 7 szt., zbiornik PinRotor L7 – 3 szt., zbiornik Inwerter L7 – 1 szt., rurociąg NH_3 technologiczny – 11 szt.

I.3. Parametry produkcyjne instalacji.

- maksymalna roczna wydajność instalacji - 120 000 Mg/rok,
- maksymalna dobowa wydajność instalacji - 600 Mg/dobę,
- czas pracy instalacji – 24h/dobę (w systemie 3-zmianowym).

I.4. Charakterystyka prowadzonych procesów technologicznych.

Produkcja margaryny miękkiej i miksów tłuszczowych

Linie produkcyjne 1, 2 i 3

W 2 oddzielnych zbiornikach wagowych, ustawionych na wagach tensometrycznych, odbywa się ważenie odpowiednich składników fazy olejowej i fazy wodnej. Po odważeniu, fazy mieszane są ze sobą i przepompowywane do zbiornika emulsji, skąd w sposób ciągły mieszanka podawana jest do pasteryzatora. Pasteryzacja odbywa się w temp. 86°C w czasie dla linii 1 – 15 [s] – przy maksymalnej wydajności pompy emulsji $7 \text{ m}^3/\text{h}$, dla linii 2 - 17 [s] – dla maksymalnej wydajności pompy emulsji $7 \text{ m}^3/\text{h}$ i dla linii 3 – 46 [s] - dla maksymalnej wydajności pompy emulsji $2 \text{ m}^3/\text{h}$. Parametry pasteryzacji sterowane są przez komputer tzn. obniżenie temperatury emulsji na linii I poniżej 81°C powoduje automatyczne zatrzymanie procesu pakowania gotowego produktu czyli zatrzymanie maszyny pakującej. Pozwolenie na pakowanie pojawia się ponownie dopiero po osiągnięciu temperatury pasteryzacji i zwłoce czasowej 900 s. Linie nr 2 i 3 posiadają podobne zabezpieczenia ze sterownika procesu. Obniżenie

temperatury emulsji poniżej 81°C powoduje automatyczne zatrzymanie maszyny pakującej oraz odcięcie chłodzenia Perfektora. Pozwolenie na pakowanie pojawia się po osiągnięciu temperatury pasteryzacji i uruchomieniu chłodzenia. Spasteryzowana emulsja kierowana jest pompą wysokociśnieniową do perfektora, gdzie następuje schłodzenie i wstępna krystalizacja emulsji. Między sekcją I i II perfektora oraz po II zainstalowany jest pin-rotor, w którym następuje właściwa krystalizacja emulsji. Schłodzony produkt kierowany jest do maszyny pakującej w kubki. Dozowanie i pakowanie odbywa się automatycznie. W przypadku produkcji miksów w skład fazy tłuszczowej wchodzi masło, które przygotowane jest do produkcji wg odrębnej receptury i po stopieniu w topielniku przepompowywane jest do zbiornika fazy olejowej, dalej proces przebiega zgodnie z ww. etapami.

Linie produkcyjne 4, 6 i 7

Linie te sterowane są automatycznie przez system Sistar. Proces produkcji przebiega zgodnie z poniższymi punktami:

- założenie zlecenia produkcyjnego na produkt,
- założenie zlecenia i przygotowanie emulgatora zgodnie z recepturą i podgrzanie do temp. 70 °C,
- założenie zlecenia i przygotowanie dodatków rozpuszczalnych w oleju,
- nalanie do zbiornika dodatków olejowych oleju rzepakowego,
- rozpoczęcie naważania dodatków,
- przygotowanie dodatków fazy tłuszczowej,
- założenie zlecenia i przygotowanie dodatków rozpuszczalnych w wodzie,
- przygotowanie i odważenie dodatków fazy wodnej,
- nalanie zimnej wody do zbiornika przygotowawczego dodatków rozpuszczalnych w wodzie oraz zbiornika konserwantów,
- z lejów następuje dozowanie do zbiornika dodatków wodnych i kolejno do zbiornika przygotowawczego fazy wodnej, roztwór konserwantu transportowany jest do tego zbiornika,
- przelanie zadanej ilości fazy wodnej do zbiornika przygotowawczego emulsji,
- uruchomienie głównego ważenia,
- kolejno dozowane są oleje, emulgator, roztwór dodatków olejowych i wodnych, woda,
- mieszanie,
- przelanie do zbiornika emulsji, tak przygotowana mieszanina podawana jest do zbiornika emulsji, skąd w sposób ciągły przepływa przez filtr i podawana jest pompą na pasteryzator,
- pasteryzacja, emulsja jest poddawana pasteryzacji w temperaturze 85°C czasie dla linii 4 - 21 [s] - przy maksymalnej wydajności pompy emulsji 6 m³/h, dla linii 6 - 23 [s] – przy maksymalnej wydajności pompy emulsyjnej 6 m³/h, parametry pasteryzacji sterowane są przez komputer, tzn. obniżenie temperatury poniżej 81°C powoduje automatyczne zatrzymanie maszyny pakującej. Pozwolenie na wznowienie pakowania pojawia się ponownie dopiero po osiągnięciu temperatury pasteryzacji i przepłynięciu przez układ (emulsja w cyrkulacji) 500 kg – lina 4, 800 kg – lina 6 emulsji,
- chłodzenie i krystalizacja,

- spasteryzowana emulsja kierowana jest pompą wysokociśnieniową na linii 4 do perfektora, na linii 6 do kombinatora, gdzie następuje schładzanie i wstępna krystalizacja emulsji, na linii 4 między sekcją I (dwa wały) i II (trzy wały) zainstalowane są dwa pin-rotory, w których następuje właściwa krystalizacja emulsji, na linii 6, między sekcją I (trzy wały) a II (trzy wały) oraz po II zainstalowany jest pin-rotor, w których także następuje właściwa krystalizacja,
- schłodzony produkt kierowany jest do maszyny pakującej w kubki,
- dozowanie i pakowanie w opakowania jednostkowe,
- pakowanie w kartony i paletyzacja.

Produkcja margaryny Optima Cardio

Produkcja margaryny odbywa się jak dla margaryn miękkich i miksów. Estrы sterolu dodawane są do fazy tłuszczowej jako jeden ze składników, wg odrębnej procedury. Topienie estrów odbywa się w komorze grzewczej, następnie estrы przepompowywane są do topielnika masła (temperatura max 60° C). Przed zadozowaniem estrów instalacja jest przepłukiwana olejem ciekłym. Po zadozowaniu estrów do fazy olejowej, topielnik i przewody łączące go ze zbiornikiem fazy olejowej ponownie przepłukiwane są olejem ciekłym. Czynność ta ma na celu dokładne wypłukanie estrów sterolu z topielnika tak, aby cała przewidziana w recepturze ilość została przeniesiona do zbiornika fazy olejowej. Kolejne etapy procesu są analogiczne jak dla margaryn miękkich i miksów.

II. Maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

II.1. Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji.

II.1.1. Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza.

Tabela Nr 1.

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji		
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	mg/m ³	kg/h
1.	Kocioł Babcock nr 1	E1	Dwutlenek siarki	35	-
			Dwutlenek azotu	150	-
			Pył	5	-
2.	Kocioł Babcock nr 2	E2	Dwutlenek siarki	35	-
			Dwutlenek azotu	150	-
			Pył	5	-
3.	Kocioł Babcock nr 3	E3	Dwutlenek siarki	35	-
			Dwutlenek azotu	150	-
			Pył	5	-
4.	Stanowisko zasypu surowców mlecznych	E4	Pył PM 10	-	0,0450
			Pył PM 2,5	-	0,0225

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji.

Tabela Nr 2.

Źródło emisji	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Emisja roczna Mg/rok
IPPC Kotłownia i zasyp surowców mlecznych	Dwutlenek siarki	0,1920
	Dwutlenek azotu	7,3785
	Tlenek węgla	0,6250
	Pył PM 10	0,2820
	Pył PM 2,5	0,1500

II.2. Emisja hałasu do środowiska.

II.2.1. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji:

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, poza granicami zakładu, w zależności od pory doby wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ w odniesieniu do:

- terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej nie będzie przekraczał:
 - dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) – 50 dB (A),
 - dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) – 40 dB (A);
- terenów zabudowy mieszkaniowo – usługowej nie będzie przekraczał:
 - dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) – 55 dB (A),
 - dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) – 45 dB (A).

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów wraz z ich podstawowym składem chemicznym i właściwościami.

Tabela Nr 3. Rodzaje odpadów niebezpiecznych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Skład chemiczny i właściwości
1.	07 04 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	1,00	Odpady powstają podczas przemysłu, czyszczenia części maszyn i urządzeń. Skład chemiczny: Fe, Al, szkło, etanol, toluen, octan butylu, octan etylu, izobutanom, MEK. Właściwości: łatwopalny, ekotoksyczny i drażniący.
2.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,00	Odpady to przepracowane emulsje olejowe stosowane w maszynach i urządzeniach do smarowania oraz chłodzenia



				części roboczych. Stanowią mieszaninę wysokowyfarinowanego oleju mineralnego, emulgatorów i inhibitora korozji. Właściwości: toksyczne i ekotoksyczne.
3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,50	Odpady to przepracowane oleje stosowane w siłownikach hydraulicznych do smarowania przekładni hydraulicznych i układów regulacji. Skład: mieszanina wysokowrzących węglowodorów nasyconych i aromatycznych z domieszką związków heterocyklicznych z przeróbki ropy naftowej. Właściwości: łatwopalne, szkodliwe, toksyczne i ekotoksyczne.
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,50	Odpady to przepracowane oleje silnikowe oraz przekładniowe stosowane w eksploatowanych maszynach i urządzeniach na terenie zakładu. Skład: węglowodory aromatyczne i nienasycone oraz związki heteroorganiczne zawierające siarkę, azot i tlen, cynk, miedź, nikiel i chrom. Właściwości: łatwopalne, szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,50	Odpady to przepracowane oleje silnikowe oraz przekładniowe stosowane w eksploatowanych maszynach i urządzeniach na terenie zakładu. Skład: mieszaniny węglowodorów parafinowych, naftalenowych i aromatycznych, związki siarki. Odpady w postaci płynnej. Właściwości: wysoce łatwopalne, szkodliwe,

				toksyczne, ekotoksyczne.
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15,00	Odpad to opakowania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi: produktami ropopochodnymi, substancjami z laboratorium, z procesu uzdatniania wody itp. Skład: Fe, Al, wielocząsteczkowe polimery PP, PE zanieczyszczone węglowodorami ropopochodnymi (mieszanina wielu węglowodorów aromatyczny i nienasyconych i substancji uszlachetniających: związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu) oraz rozpuszczalnikami. Właściwości: ekotoksyczne, drażniące, szkodliwe.
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieuwjęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,50	Odpad to odzież ochronna zanieczyszczona substancjami używanymi podczas napraw oraz przeglądów maszyn i urządzeń (np. olejami, smarami) oraz zanieczyszczony substancjami ropopochodnymi sorbent. Skład: tworzywa sztuczne, węgiel aktywny, bawełna, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi tj. rozpuszczalnikami, olejami. Właściwości: łatwopalny, ekotoksyczny, szkodliwy.
8.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	5,00	Odpad powstaje podczas prac konserwacyjnych maszyn i urządzeń eksploatowanych w hali produkcyjnej, na terenie maszynowni chłodniczej oraz magazynu wyrobów gotowych. Skład: wodny roztwór glikolu etylenowego – węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką. Odpad w postaci



				płynnej. Właściwości: szkodliwe, ekotoksyczne.
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,50	Odpad stanowi sprzęt komputerowy, monitory, zużyte elementy elektroniczne wymontowane podczas napraw maszyn i urządzeń oraz lampy fluorescencyjne zawierające w swym składzie substancje niebezpieczne. Skład: szkło, metale, tworzywa sztuczne, elastomery, guma, związki cynku, kadmu, wolframu, rtęć, węglowodory alifatyczne i aromatyczne. Odpad w postaci stałej. Właściwości: ekotoksyczny, szkodliwy.

Tabela Nr 4. Rodzaje odpadów innych niż niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Skład chemiczny i właściwości
1.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	150,00	Odpad pochodzi z procesu produkcyjnego. Skład: oleje roślinne, masło, mleko w proszku, witaminy, emulgatory, aromaty i barwniki. Właściwości gnilne.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	900,00	Odpad stanowią zużyte opakowania papierowe i tekturowe. Podstawowym składnikiem są włókna celulozowe z domieszką innych substancji. Właściwości: palne.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	200,00	Odpad stanowią zużyte opakowania z tworzyw sztucznych. Skład: wielocząsteczkowe polimery – polietylen lub polipropylen niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Właściwości: palne.
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	50,00	Odpad stanowią uszkodzone palety drewniane. Skład:

				węglowodany, pentozy, białka, ligniny, sole mineralne, woda. Właściwości: palne.
5.	15 01 04	Opakowania z metali	50,00	Odpad stanowią zużyte beczki z metalu. Skład: Fe, Al. Właściwości: utleniające.
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	30,00	Odpad stanowią zmieszane opakowania: folie, stelaże, taśmy do pakowania. Skład: wielocząsteczkowe polimery, celuloza. Właściwości: palne.
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,50	Odpad stanowi czyściwo, zużyta odzież ochronna, zużyte materiały filtracyjne niezawierające substancji niebezpiecznych. Skład: celuloza, wielocząsteczkowe polimery, glinokrzemiany – tkaniny, bibuły. Właściwości: palne.
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,50	Odpad stanowią zużyte komputery, uszkodzona aparatura, zużyte urządzenia sterownicze niezawierające substancji niebezpiecznych.
9.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	50,00	Odpad pochodzi z procesu produkcyjnego. Skład: oleje roślinne, masło, mleko w proszku, witaminy, emulgatory, aromaty i barwniki. Właściwości: gnilne.
10.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	500,00	Odpad pochodzi z procesu produkcyjnego. Skład: oleje roślinne, masło, mleko w proszku, witaminy, emulgatory, aromaty i barwniki. Właściwości: gnilne.

II.4. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji.

II.4.1. Dopuszczalna ilość ścieków przemysłowych:

$$Q_{h. \max} = 39 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr. dobę}} = 360 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{r. \max} = 117936 \text{ m}^3/\text{rok.}$$

II.4.2. Dopuszczalny stan i skład ścieków przemysłowych:

– azot amonowy	200 mgN _{NH4} /dm ³
– azot azotynowy	10 mgN _{NO3} /dm ³
– fosfor ogólny	8 mgP/dm ³
– zawiesina ogólna	620 mg/dm ³
– CHZT _{Cr}	930 mgO ₂ /dm ³
– BZT ₅	430 mgO ₂ /dm ³
– substancje ekstrahujące się eterem naftowym	100 mg/dm ³ .

III. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

III.1. Warunki odbiegające od normalnych stanowić będzie uruchomienie i zatrzymanie pracy instalacji.

III.2. Emisje substancji i energii do środowiska w czasie uruchamiania i zatrzymania instalacji nie będą przekraczać wartości ustalonych jak dla normalnej pracy instalacji określonych w niniejszej decyzji.

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

IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

IV.1.1. Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

Tabela Nr 5.

Emitor	Wysokość emitora	Średnica emitora u wylotu	Prędkość gazów na wylocie z emitora	Temperatura gazów na wylocie emitora	Czas pracy emitora
	H [m]	d [m]	V [m/s]	T [K]	h/rok
E1	12	0,40	8,03	400	2200
E2	12	0,40	8,03	400	2200
E3	12	0,40	14,66	456	5800
E4	9,81	0,40	0,0	293	5760

IV.2. Warunki emisji hałasu do środowiska.

IV.2.1. Rodzaj i rozkład czasu pracy stacjonarnych źródeł hałasu.

Tabela Nr 6.

Lp.	Źródło hałasu	Czas pracy źródła hałasu dla doby		
		Pora dzienna I zmiana (w godz. 6.00 – 14.00)	Pora dzienna II zmiana (w godz. 14.00 – 22.00)	Pora nocna III zmiana (w godz. 22.00 – 6.00)
1.	z1 czerpnia maszynowni chłodniczej	8	8	8
2.	z2 czerpnia maszynowni chłodniczej	8	8	8
3.	z3 czerpnia maszynowni chłodniczej	8	8	8
4.	z4 czerpnia maszynowni chłodniczej	8	8	8
5.	z5 czerpnia centrali na dachu maszynowni chłodniczej	8	8	8
6.	z6 pompa przeładunkowa	4	4	-
7.	z7 wyrzutnia ścienna powietrza sprężarkownia (górną)	8	8	8
8.	z8 wyrzutnia ścienna powietrza sprężarkownia (dolna)	8	8	8
9.	z9 wyrzutnia ścienna powietrza kotłowni	8	8	8
10.	z10 czerpnia centrali wentylacyjnej hali 1	8	8	Praca z mniejszą wydajnością/ lub 0,5h/1h
11.	z11 czerpnia centrali wentylacyjnej hali 2	8	8	Praca z mniejszą wydajnością/ lub 15 min/1h
12.	z12 czerpnia centrali wentylacyjnej hali 3	8	8	Praca z mniejszą wydajnością/ lub 0,5h/1h
13.	z13 czerpnia centrali 4	8	8	8
14.	z14 wyrzutnia centrali wentylacyjnej hali1	8	8	Praca z mniejszą wydajnością/ lub 0,5h/1h
15.	z15 wyrzutnia centrali wentylacyjnej hali 2	8	8	Praca z mniejszą wydajnością/ lub 15 min/1h
16.	z16 wyrzutnia centrali wentylacyjnej hali 3	8	8	Praca z mniejszą wydajnością/ lub 0,5h/1h
17.	z17 wyrzutnia centrali wentylacyjnej 4	8	8	8
18.	z18 wentylator dachowy A1	8	8	8
19.	z19 wentylator dachowy A2	8	8	8
20.	z20 wentylator dachowy A3	8	8	8
21.	z21 wentylator dachowy A4	8	8	8
22.	z22 wentylator dachowy A5	8	8	8

23.	z23 wentylator dachowy A6	8	8	8
24.	z24 wentylator dachowy A7	8	8	8
25.	z25 wentylator dachowy A8	8	8	8
26.	z26 wentylator dachowy A9	8	8	8
27.	z27 wentylator dachowy B5	8	8	8
28.	z28 wentylator dachowy B6	8	8	8
29.	z29 wentylator dachowy B7	8	8	8
30.	z30 wentylator dachowy C1	8	8	8
31.	z31 wentylator dachowy C2	8	8	8
32.	z32 wentylator dachowy D2	3	3	3
33.	z33 wentylator dachowy D3	8	-	-
34.	z34 wentylator dachowy D4	8	-	-
35.	z35 wentylator dachowy D5	8	8	8
36.	z36 wentylator dachowy D6	8	8	8
37.	z37 wentylator dachowy D7	0,5	-	-
38.	z38 wentylator dachowy D8	0,5	0,5	0,5
39.	z39 wentylator dachowy D9	0,5	0,5	0,5
40.	z40 wentylator dachowy D10	15 min	15 min	15 min
41.	z41 wentylator dachowy E1	2	2	2
42.	z42 wentylator dachowy E2	2	2	2
43.	z43 wentylator dachowy H1	3	3	3
44.	z44 wentylator dachowy H2	10 min	-	-
45.	z45 wentylator dachowy K1	4	-	-
46.	z46 wentylator dachowy E3	2	2	2
47.	z47 wentylator dachowy E4	2	2	2
48.	z48 wentylator dachowy E5	2	2	2
49.	z49 wyrzut spalin kotłowni	8	8	8
50.	G maszynownia chłodnicza	8	8	8
51.	B1 hala produkcyjna	8	8	8
52.	B2 hala produkcyjna	8	8	8
53.	wiata z agregatami przy magazynie wyrobów gotowych C	8	8	8
54.	I kotłownia	8	8	8
55.	zp1 dry cooler na dachu maszynowni chłodniczej 1	8	8	Praca z mniejszą wydajnością/ lub 15 min/1h
56.	zp2 dry cooler na dachu maszynowni chłodniczej 2	8	8	Praca z mniejszą wydajnością/ lub 15 min/1h
57.	wieża chłodnicza na dachu maszynowni chłodniczej 1	8	8	Praca z mniejszą wydajnością/ lub 15 min/1h
58.	wieża chłodnicza na dachu maszynowni chłodniczej 2	8	8	Praca z mniejszą wydajnością/ lub 15 min/1h
59.	wieża chłodnicza na dachu maszynowni chłodniczej 2	8	8	Praca z mniejszą wydajnością/ lub 15 min/1h
60.	wieża chłodnicza na dachu	8	8	Praca z mniejszą

	maszynowni chłodniczej 3			wydajnością/ lub 15 min/1h
61.	wieża chłodnicza na dachu maszynowni chłodniczej 4	8	8	Praca z mniejszą wydajnością/ lub 15 min/1h
62.	Obudowa centrali wentylacyjnej hali 1	8	8	Praca z mniejszą wydajnością/ lub 0,5h/1h
63.	Obudowa centrali wentylacyjnej hali 2	8	8	Praca z mniejszą wydajnością/ lub 15 min/1h
64.	Obudowa centrali wentylacyjnej hali 3	8	8	Praca z mniejszą wydajnością/ lub 0,5h/1h
65.	Obudowa centrali wentylacyjnej 4	8	8	8

IV.3. Sposoby postępowania z odpadami.

IV.4. Miejsce i sposób magazynowania, rodzaj magazynowanych odpadów i sposób gospodarowania odpadami.

Tabela Nr 7. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	07 04 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	Odpad magazynowany w szczelnych zamykanych beczkach na terenie magazynu odpadów niebezpiecznych.	R2, D5, D10
2.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany w oznakowanych, szczelnych opakowaniach ustawionych w oznakowanym i wydzielonym miejscu magazynu odpadów niebezpiecznych. Pojemnik wykonane będą z materiału odpornego na działanie substancji zawartych w odpadach.	R9
3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych		
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków		

		chlorowcoorganicznych		
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad magazynowany w oznakowanych i zamykanych kontenerach w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.	R12, D10
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad magazynowany w oznakowanych opakowaniach w wydzielonym miejscu w magazynie odpadów niebezpiecznych.	D10
8.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Odpad magazynowany w szczelnym pojemniku, odpowiednio oznakowanym w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów niebezpiecznych.	R3, R12
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad magazynowany w oznakowanych opakowaniach w wydzielonym miejscu w magazynie odpadów niebezpiecznych.	R12

Tabela Nr 8. Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych opakowaniach z tworzywa sztucznego	R3, R12

			umieszczonych w wydzielonym miejscu magazynu wyrobów gotowych.	
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane w prasokontenerach umieszczonych w wydzielonym i utwardzonym miejscu na terenie zakładu.	R1, R12
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane w prasokontenerach oraz w zamykanych kontenerach, umieszczonych w wydzielonym miejscu na terenie zakładu.	R3, R12
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane luzem na utwardzonym i oznakowanym placu na terenie zakładu.	R1, R12
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane w kontenerach lub luzem na wydzielonym i utwardzonym placu na terenie zakładu.	R4, R12
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady magazynowane w kontenerach na wydzielonym i utwardzonym placu na terenie zakładu.	R12
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane w oznakowanym i zamykanym pojemniku na utwardzonym placu obok maszynowni.	R1, R12
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane w oznakowanych opakowaniach w wydzielonym miejscu w budynku biurowym.	R12
9.	16 03 06	Organiczne odpady	Odpady magazynowane	R3, R12



		inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	w szczelnych, zamykanych opakowaniach z tworzywa sztucznego umieszczonych w wydzielonym miejscu magazynu wyrobów gotowych.	
10.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia		

IV.3.2. Warunki gospodarowania odpadami.

IV.3.2.1. Wytwarzane odpady magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej partii transportowej, następnie zostaną przekazane do miejsc ich odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym stosowne uprawnienia.

IV.3.2.2. Odpady będą magazynowane selektywnie, w pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie substancji zawartych w odpadach. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadały szczelną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

IV.3.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

IV.3.3.1. Analizowanie i weryfikacja stosowanych technologii i norm zużycia materiałów pod kątem ograniczenia ilości odpadów, unowocześnianie urządzeń i maszyn, przestrzeganie parametrów procesów technologicznych.

IV.3.3.2. Kontrola ilości i rodzajów powstających odpadów oraz przeprowadzanie szkoleń pracowników w zakresie gospodarowania odpadami.

IV.3.3.3. Selektywne magazynowanie odpadów ze szczególnym uwzględnieniem ich właściwości fizycznych i chemicznych.

IV.4. Warunki poboru wód i emisji ścieków z instalacji.

IV.4.1. Pobór wody na potrzeby technologiczne (głównie jako surowiec oraz do mycia instalacji technologicznych i hal produkcyjnych oraz stanowiska do rozkładu olejów rafinowanych), socjalno-bytowe, utrzymania czystości pomieszczeń oraz utrzymania zieleni odbywać się będzie z własnego ujęcia wód podziemnych, z sieci wodociągowej lub sieci wodociągowej sąsiedniego zakładu mleczarskiego. Sieci zewnętrzne stanowią rezerwowe źródło zaopatrzenia w wodę.

IV.4.2. Odprowadzanie ścieków z instalacji.

Ścieki sanitarne – wody zużyte na cele bytowe i gospodarcze, kanalizacją sanitarną przekazywane będą do miejskiej kanalizacji komunalnej.

Ścieki opadowe – wody opadowe lub roztopowe, kanalizacją deszczową, przy czym z miejsc zanieczyszczonych po oczyszczeniu w 3 separatorach, przekazywane będą do miejskiej kanalizacji deszczowej.

Ścieki przemysłowe – wody zużyte na cele technologiczne po podczyszczeniu w podczyszczalni zakładowej, separatorach i tłuszczownikach odprowadzane będą do kanalizacji zewnętrznej.

IV.4.3. Ścieki przemysłowe z instalacji nie będą wprowadzane bezpośrednio do wód powierzchniowych, podziemnych i do ziemi.

IV.4.4. Wszystkie urządzenia związane z poborem wody i odprowadzaniem ścieków ujęte w niniejszym pozwoleniu należy utrzymywać we właściwym stanie techniczny.

V. Rodzaj i maksymalna ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

Tabela Nr 5.

Lp.	Energia/materiał/surowiec/paliwo	Zużycie w ciągu roku
1.	Energia elektryczna	15 240 MWh
2.	Gaz ziemny	2400 000 m ³
3.	Oleje roślinne	58000,00 Mg
4.	Masło	1105,00 Mg
5.	Emulgatory	678,00 Mg
6.	Sól jadalna	591,00 Mg
7.	Dodatki mleczne (mleko, serwatka, śmietanka)	258,00 Mg
8.	Inne dodatki (witaminy, barwniki, konserwanty, lecytyna)	121,00 Mg
9.	Kwasek cytrynowy	43,00 Mg
10.	Aromaty	46,00 Mg

Dla potrzeb chłodniczych instalacji IPPC pracuje maszynownia chłodnicza wykorzystująca jako czynnik roboczy amoniak w ilości 8,50 Mg.

V.1. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

V1.1. Nadzór nad zużyciem energii elektrycznej, zużyciem wody, surowców i paliwa.

V.1.2. Monitoring pracy wentylatorów, dostosowanie ich wydajności do aktualnych potrzeb.

V.2. Pobór wody na potrzeby instalacji:

- maksymalny godzinowy $Q_{\max} = 470 \text{ m}^3/\text{h}$
- średni na dobę $Q_{\text{śr.d}} = 509,0 \text{ m}^3/\text{dobę}$



– maksymalny roczny

$$Q_{\max r} = 147\,814,0 \text{ m}^3/\text{rok.}$$

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

VI.1. Monitoring procesów technologicznych.

VI.1.1. W zakładzie prowadzona będzie stała kontrola jakości produktów.

VI.1.2. Prowadzony będzie systematyczny nadzór technologiczny i specjalistyczny nad pracą instalacji oraz stanem technicznym urządzeń oraz dokonywanie analiz wyników prowadzonego monitoringu, tj. w szczególności dokonywanie wymaganych przepisami odrębnymi, okresowych przeglądów technicznych aparatów, urządzeń czy instalacji.

VI.1.3. Monitorowanie i ewidencjonowanie czasu pracy instalacji i źródeł emisji, zużycia i parametrów wykorzystywanych surowców i paliw oraz okresów odbiegających od normalnych.

VI.2. Monitoring gazów i pyłów do powietrza.

VI.2.1. Stanowiska do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza z instalacji energetycznej zamontowane będą na emitorach E1, E2, E3.

VI.2.2. Stanowiska pomiarowe będą na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

VI.3. Pomiar emisji hałasu do środowiska.

VI.3.1. Pomiar hałasu emitowanego do środowiska będzie wykonywany zgodnie z obowiązującym przepisami prawa.

VI.4. Monitoring poboru wody.

VI.4.1. Pomiar ilości wody pobieranej dla instalacji będzie prowadzony poprzez systematyczne zapisywanie odczytów z wodomierza.

VI.5. Monitoring ilości i jakości ścieków

VI.5.1. Analizy jakości ścieków w zakresie: T, pH, ChZT, BZT₅, azotu amonowego, azotu azotynowego, fosforu ogólnego, zawiesiny ogólnej i ekstraktu eterowego prowadzone będą przynajmniej raz w miesiącu.

VI.5.2. Monitoring ilości ścieków będzie prowadzony na podstawie przepływomierza ścieków podczyszczonych.

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

VII.1. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny, należy niezwłocznie wymienić urządzenie a w przypadku, gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji.

VII.2. O fakcie wyłączenia instalacji z powodu uszkodzenia aparatury i niekontrolowanym wzroście emisji należy powiadomić Starostę Otwockiego i Mazowieckiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VIII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu.

VIII.1. Zakład będzie monitorowany oraz wyposażony w sprzęt ochrony osobistej i sprzęt ratunkowy.

VIII.2. W zakładzie prowadzona będzie kontrola parametrów termodynamicznych instalacji tj. temperatury, wilgotności powietrza, ciśnienia, temperatury wody chłodniczej oraz stanu napełnienia instalacji, zamontowane będą manometry, termometry i poziomowskazy.

VIII.3. Prowadzona będzie kontrola stanu urządzeń mechanicznych i instalacyjnych, polegająca na sprawdzaniu sprawności pomp, wentylatorów, rurociągów, zbiorników, szczelności połączeń i zaworów, izolacji instalacji i stanu powierzchni metalowych.

VIII.4. Zakład będzie w posiadaniu instrukcji i procedur organizacji akcji ratowniczej i postępowania w przypadku awarii, gdzie zostanie szczegółowo określony sposób alarmowania ze szczególnym uwzględnieniem postępowania w przypadku wycieku amoniaku.

VIII.5. O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy bezzwłocznie powiadomić Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej, Mazowieckiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz Starostę Otwockiego przekazując informacje dotyczące:

- okoliczności i powodów powstania awarii;
- rodzaju i ilości substancji związanych z powstałą awarią;
- skutków awarii dla środowiska;
- działań podjętych w celu ograniczenia skutków awarii dla środowiska.

IX. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

IX.1. Ciągły proces identyfikowania BAT dla danej branży, dążenie do wprowadzania związanych z nim technologii proponowanych w BREF dla produkcji żywności, w oparciu o postęp naukowo-techniczny oraz analizę ekonomiczną.

IX.2. Utrzymywanie instalacji i urządzeń w stanie sprawności i ich bieżąca konserwacja.

IX.3. Organizacja i logistyka pracy zapewniająca właściwy nadzór nad procesami emisyjnymi w celu eliminowania i ograniczania emisji w miejscu powstawania przez właściwy dobór technologii, surowców, materiałów oraz wprowadzanego na rynek produktu.

IX.4. Monitoring procesów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji w celu określenia wiarygodnych wskaźników technologicznych, technicznych i ekonomicznych umożliwiających ich porównanie z zaleceniami BAT oraz innymi instalacjami w danej branży.

IX.5. Dążenie do stopniowego wyeliminowania substancji mogących zagrażać środowisku stosowanymi w technologii i utrzymaniu ruchu zakładu i instalacji zastępując je bezpiecznymi substytutami.

IX.6. Ograniczenie pracy urządzeń, które nie muszą być eksploatowane w ruchu ciągłym do pory dnia i dni roboczych.

IX.7. Monitoring emisji do środowiska i monitoring jakości środowiska w celu odpowiednio wczesnego rozpoznania ewentualnych niekorzystnych zmian.

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji należy opróżnić i wyczyścić wszystkie urządzenia technologiczne, zdemontować eksploatowaną instalację oraz uporządkować teren zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa budowlanego oraz zasadami gospodarowania odpadami.

XI. Dodatkowe wymagania.

XI.1. Zobowiązuję prowadzącego instalację do:

XI.1.1. przedkładania Staroście Otwockiemu i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska informacji o ilości wytwarzanych odpadów w ciągu roku do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni;

XI.1.2. przedkładania Staroście Otwockiemu i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska wyników pomiarów poziomu hałasu emitowanego do środowiska, w terminie 30 dni od daty ich zakończenia;

XI.1.3. Wszystkie ww. informacje będą przekazywane właściwym organom ochrony środowiska w formie pisemnej.

XII. Termin ważności pozwolenia

Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 23 marca 2015 r. BUNGE POLSKA Sp. z o.o. ul. Jagodne 1, 05-480 Karczew, zwróciła się do Starosty Otwockiego o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o zdolności produkcyjnej 600 Mg na dobę eksploatowanej przy ul. Jagodne 1 w Karczewie.

Instalacja została zakwalifikowana, zgodnie z pkt 6 ppkt 5 lit. c 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) do instalacji, których prowadzenie stosownie do art. 201 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232) i art. 28 ust. 3 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy - Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Ponieważ przedmiotowa instalacja zaliczana jest do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko wg rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r. Nr 213 poz. 1397 z późn. zm.) § 3 ust. 91 - instalacje do produkcji i przetwórstwa tłuszczów roślinnych lub zwierzęcych, to zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013r. poz. 1232) organem ochrony środowiska właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla danej instalacji jest Starosta Otwocki.

Zgodnie z art. 208 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska do wniosku przedłożonego w dwóch egzemplarzach dołączono: dowód uiszczenia opłaty za wydanie pozwolenia, dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, zapis wniosku w wersji elektronicznej na informatycznym nośniku danych, decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach, o której mowa w art. 71 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko. Z uwagi na braki w przedłożonym wniosku w zakresie wymogów ustalonych w przepisach prawa, Starosta Otwocki pismem z dnia 24.04.2015 r. znak: S.OŚ.I.6222.2.1.2015.SD wezwał BUNGE POLSKA Sp. z o.o. do uzupełnienia wniosku.

Uzupełniony wniosek wpłynął do organu dnia 12.05.2015 r. i spełniał wymagania formalne określone w art. 184 oraz art. 208 ustawy - Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy - Prawo ochrony środowiska pismem z dnia 01.04.2015 r., Starosta Otwocki przekazał zapis wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej Ministrowi Środowiska.

Pismem z dnia 19 maja 2015 r. znak: S.OŚ.I.6222.2.2.2015.SD Starosta Otwocki zawiadomił o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej 600 Mg na dobę eksploatowanej przez BUNGE POLSKA Sp. z o.o. przy ul. Jagodne 1 w Karczewie. Informację o wszczęciu postępowania oraz możliwości zapoznania się z dokumentacją, składania uwag i wniosków podano do publicznej wiadomości na okres 21 dni. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni na tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Otwocku w dniach 20.05.2015. – 09.06.2015 r., w Urzędzie Miejskim w Karczewie w dniach 25.05.2015 r. – 16.06.2015 r., oraz na terenie przedmiotowej instalacji – BUNGE POLSKA Sp. z o.o. w Karczewie przy ul. Jagodne 1 w dniach od 20.05.2015. – 09.06.2015 r. W terminie 21 dni nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do przedmiotowej sprawy.

Niniejsze pozwolenie obejmuje instalację do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego. W instalacji produkowane są margaryny oraz produkty pochodne z olejów roślinnych, masła, mleka w proszku i emulgatorów. Dobowa zdolność produkcyjna instalacji to 600 Mg a roczna 120 000 Mg. Instalacja prowadzona jest w Zakładzie Produkcyjnym w Karczewie na działkach o nr ew. 2/2, 2/3, 2/4, 2/5, 2/6, 2/9, 8/7, 8/8, 8/9, 8/10, 8/12, 8/14 i 8/16 obr.15, o powierzchni 26 893 m², we wschodniej części miasta na terenie o charakterze wybitnie przemysłowym (wg Studium uwarunkowań – tereny aktywności gospodarczej AG1).

Prowadzone na terenie instalacji procesy technologiczne powodować będą emisję zanieczyszczeń do powietrza, emisję hałasu do środowiska, powstawanie odpadów (niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne), zużycie wody, powstawanie ścieków przemysłowych.

Procesy prowadzone na terenie zakładu, z których emitowane są gazy i pyły do powietrza to spalanie gazu ziemnego GZ 50 w kotłach kotłowni gazowej. Substancje wprowadzane do powietrza z tego procesu to pyły, dwutlenek siarki, dwutlenek azotu i tlenek węgla. Kolejne źródła emisji to stanowisko do zasypu surowców mlecznych w proszku (emisja pyłu), wentylacja maszynowni chłodniczej (emisja zorganizowana), z której może być emitowany amoniak wyłącznie w przypadku uruchomienia wentylacji awaryjnej w sytuacjach odbiegających od normalnych oraz ruch pojazdów po terenie zakładu (emisja niezorganizowana). Emisje do powietrza z pozostałych procesów nie występują ze względu na hermetyzację procesu i minimalną lotność substancji.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, jeżeli ustawa nie stanowi inaczej, w pozwoleniu zintegrowanym ustala się warunki emisji na zasadach określonych dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2-4, oraz pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód, bez zalecania jakiejkolwiek techniki czy technologii a wg ust. 2 do instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego nie stosuje się przepisów art. 224 ust. 3 i 4; dla tych instalacji ustala się w szczególności dopuszczalną wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza:

- 1) wymienionych w konkluzjach BAT, a jeżeli nie zostały opublikowane w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej - w dokumentach referencyjnych BAT;
- 2) objętych standardami emisyjnymi.

Natomiast zgodnie z ust. 2a pkt 1 w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany lub za pośrednictwem wentylacji grawitacyjnej z instalacji, dla których poziom tej emisji nie został określony w przepisach w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza, oraz jeżeli nie został on określony w konkluzjach BAT. Z uwagi na powyższe w pozwoleniu zintegrowanym została ujęta instalacja energetyczna oraz stanowisko zasypu surowców mlecznych.

Wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza określono w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Analiza rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń wykazuje, że dotrzymywane są wartości normowane w powietrzu, a zasięg stężeń maksymalnych nie wykracza poza teren zakładu. Dotrzymywane są standardy emisyjne i wymagania BAT emisji do powietrza.

Zgodnie z art. 224 ust 1 pkt 2 Prawa ochrony środowiska w pozwoleniu określono usytuowanie stanowiska do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Stanowisko do pomiaru będzie zamontowane na emitorze E 1, E 2 i E 3.

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a) rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm.

Zakład może być zaopatrywany w wodę z trzech niezależnych źródeł tj. ujęcia wód głębinowych eksploatowanego przez BUNGE POLSKA Sp. z o.o. (sektorowe pozwolenie wodnoprawne) oraz z miejskiej sieci wodociągowej i sieci wodociągowej sąsiedniego zakładu

mleczarskiego. Sieci zewnętrzne to rezerwowe źródła zaopatrzenia w wodę (dostawy regulują umowy cywilno-prawne).

Woda pobierana jest dla potrzeb technologicznych (głównie jako surowiec oraz do mycia instalacji technologicznych i hal produkcyjnych oraz stanowiska do rozładunku olejów rafinowanych), socjalno-bytowych załogi i utrzymania czystości pomieszczeń oraz utrzymania zieleni.

Pobór wód z własnego ujęcia uregulowany jest odrębną decyzją Starosty Otwockiego z 29.07.2013r. nr 323/2013 znak: S.OŚ.I.6341.1.2013.AF udzielającą Spółce pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód podziemnych z datą obowiązywania do 30.06.2033 r.

W zakładzie wytwarzane są ścieki technologiczne, socjalno-bytowe związane z funkcjonowaniem pracowników i utrzymaniem czystości pomieszczeń biurowych, socjalnych i sanitarnych, oraz ścieki deszczowe i roztopowe spływające z dachów i terenu. W zakładzie funkcjonują więc trzy systemy kanalizacyjne tj. kanalizacja technologiczna z podczyszczalnią ścieków, kanalizacja sanitarna (bytowa) i kanalizacja deszczowa wraz z odwodnieniem niektórych obszarów zakładu. Wszystkie rodzaje ścieków odprowadzane są do kanalizacji zewnętrznej. Odprowadzanie ścieków przemysłowych z instalacji do kanalizacji uregulowane jest decyzją Starosty Otwockiego z dnia 18.05.2012 r. nr 212/2012 znak: S.OŚ.I.6341.47.2012.AP udzielającej Spółce pozwolenia wodnoprawnego na odprowadzanie ścieków przemysłowych do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych ważne do dnia 30.04.2016 r.

W związku z eksploatacją instalacji wytwarzane są odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne i jest to ściśle powiązane z procesem produkcyjnym. Zatem należało ująć w pozwoleniu rodzaje, ilości, skład chemiczny oraz właściwości odpadów wytwarzanych przez BUNGE POLSKA Sp. z o. o. Podmiot przedstawił również właściwy sposób gospodarowania odpadami, zgodny z hierarchią zawartą w ustawie z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21). Wszystkie rodzaje odpadów zostaną przekazane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. W decyzji zostały również określone szczegółowe warunki gospodarowania odpadami co pozwoli na zapewnienie właściwego sposobu magazynowania odpadów i zabezpieczenie ewentualnego zanieczyszczenia środowiska substancjami zawartymi w odpadach.

W pozwoleniu ustalony został szczegółowy zakres, sposób i częstotliwość prowadzenia monitoringu poszczególnych elementów w ramach korzystania ze środowiska. Dla ww. elementów oraz dla rocznych zestawień o wytworzonych odpadach określono także sposoby i terminy przekazywania uzyskanych danych do Starosty Otwockiego oraz do Mazowieckiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

Zakład nie jest zaliczany do Zakładów Dużego Ryzyka i Zwiększonego Ryzyka wystąpienia awarii przemysłowej, a nawet tzw. Potencjalnych Sprawców Poważnej Awarii. Posiada on niezbędne zabezpieczenia technologiczne i techniczne instalacji, system monitorowania i nadzoru.

Z uwagi na brak oddziaływania transgranicznego przedmiotowej instalacji na środowisko nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Wymagania BAT dotychczas nie zostały przeniesione do polskiego ustawodawstwa bezpośrednio w formie aktów wykonawczych ani opublikowanych dla danej branży tzw. Konkluzji. Dlatego jako wymagania BAT należy traktować standardy jakości środowiska i standardy emisyjne z instalacji. Należy się również odnosić do ustalonych na poziomie europejskim wymagań BAT określonych w dokumentach referencyjnych (BREF).

Udzielając niniejszego pozwolenia przeanalizowano przedstawione we wniosku informacje dotyczące prowadzonej działalności, szczegółowe zasady i procedury jej prowadzenia, w tym metody ochrony poszczególnych komponentów środowiska oraz techniki

ochrony środowiska jako całości, polegające na doborze technologii bezpiecznych dla środowiska, efektywnej gospodarce materiałowo-surowcowej, energetycznej oraz bezpiecznego dla środowiska zakończenia działania Instalacji.

Analizy i obliczenia zawarte w zasadniczej części wniosku wykazują, że eksploatacja instalacji i zakładu jako całości prowadzona jest zgodnie z wymaganiami wskazanymi w dokumentach referencyjnych, bez naruszeń standardów emisyjnych oraz zapewnia dotrzymanie standardów jakości środowiska.

Przeprowadzona analiza wskazuje, że rozwiązania techniczne zastosowane w instalacji będą spełniać wymogi zawarte w dokumentach referencyjnych. W zakładzie wdrożono system zarządzania: ISO 14001 (PN-EN ISO 14001:2005), jeden ze standardów ISO, stosowany w zarządzaniu środowiskowym. Norma pozwala zbudować System Zarządzania Środowiskowego w oparciu o tzw. podejście procesowe i stale kontrolować oddziaływanie na środowisko.

Na podstawie przedłożonego wniosku stwierdzono, że instalacja będzie spełniać wymogi prawne w zakresie poboru wód, emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków i hałasu do środowiska, a gospodarka odpadami będzie prowadzona prawidłowo.

Starosta Otwocki pismem z dnia 30 czerwca 2015 r. znak: S.OŚ.I.6222.2.3.2015.SD zawiadomił Wnioskodawcę o zakończeniu postępowania dowodowego, informując o prawie zapoznania się z materiałem dowodowym zebrany w toczącym się postępowaniu oraz wypowiedzenia się co do zebranych dowodów w terminie 7 dni. W wyznaczonym terminie prowadzący instalację nie wniósł żadnych uwag i wniosków dotyczących prowadzonego postępowania.

W myśl art. 8 i 80 ww. ustawy – Kodeks postępowania administracyjnego obowiązek wyczerpującego zebrania i rozpatrzenia całego materiału dowodowego ciąży na organie prowadzącym postępowanie administracyjne. Po przeprowadzeniu postępowania dowodowego organ ma obowiązek rozpatrzyć cały materiał dowodowy. Należy przez to rozumieć wzięcie pod uwagę wszystkich, bez wyjątku dowodów przeprowadzonych w postępowaniu oraz uwzględnienie wszystkich okoliczności towarzyszących przeprowadzeniu poszczególnych dowodów, a mających znaczenie dla oceny ich mocy i wiarygodności. Organ zobowiązany jest dokładnie przeanalizować każdy przeprowadzony dowód, a przed rozpatrzeniem materiału dowodowego zobowiązany jest do wysłuchania wypowiedzi strony, co do przeprowadzonych dowodów, zgromadzonych materiałów oraz wszystkich zgłoszonych żądań. Dopiero na podstawie powyższych analiz oraz udowodnieniu stanu faktycznego organ może wydać decyzję w przedmiotowej sprawie, co też uczynił.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie: Od niniejszej decyzji służy stronie prawo odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Warszawie, ul. Kielecka 44, za moim pośrednictwem w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

STAROSTA

mgr Mirosław Pszonka

Otrzymują:

1. BUNGE POLSKA Sp. z o.o.
ul. Jagodne 1, 05-480 Karczew
2. a.a.

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Mazowiecki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Delegatura w Mińsku Mazowieckim
Plac Kilińskiego 10, 05-300 Mińsk Mazowiecki
3. Burmistrz Karczewa
ul. Warszawska 28, 05-480 Karczew

Na podstawie ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2014, poz. 1628), opłata skarbową w wysokości 2011 zł została uiszczona na rachunek Urzędu Miasta Otwocka, Bank Spółdzielczy w Otwocku Nr konta 89 8001 0005 2001 0007 9875 0013.

Sporządziła:
Magdalena Żurawska – Dyrektor Wydziału
Sylwia Dyjasz – podinspektor
Wydział Ochrony Środowiska
Starostwo Powiatowe w Otwocku
tel. (22) 788-15-34 wew. 358, 355

Handwritten signature