



STAROSTA OTWOCKI

Otwock, 29 września 2016 r.

SRLiOŚ.I.6222.1.21.2012.SD

DECYZJA Nr 355/2016

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r., poz. 23 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 2016 r. poz. 672 z późn. zm.)

zmieniam

I. na wniosek strony decyzję Starosty Otwockiego Nr 598/2007 z dnia 30.10.2007 r. znak: S/RLiOŚ/7644/52/MJ/2007 udzielającą pozwolenia zintegrowanego podmiotowi SuperDrob Zakłady Drobiarsko-Mięsne S.A. w Karczewie przy ul. Armii Krajowej 80, 05-480 Karczew dla instalacji do uboju zwierząt o zdolności przetwarzania do 280 ton tusz na dobę w sposób następujący:

1. Orzeczenie decyzji otrzymuje następujące brzmienie:
„Udzielam podmiotowi SuperDrob Zakłady Drobiarsko-Mięsne S.A. w Karczewie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do uboju zwierząt oraz instalacji do obróbki i przetwórstwa mięsa drobiowego eksploatowanych w Karczewie przy ul. Armii Krajowej 80.”
2. Punkt 1 otrzymuje następujące brzmienie:
„Rodzaj działalności:
- ubój drobiu (kurczaków, kur i indyków), patroszenie i schładzanie;
- obróbka i przetwórstwo mięsa drobiowego.”
3. Punkt 2 otrzymuje następujące brzmienie:
„Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

Lp.	Nazwa instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego	Rodzaj instalacji	Parametry eksploatowanej instalacji
1.	Instalacja do uboju drobiu (kurczaków, kur i indyków)	Instalacja do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę	Zdolność produkcyjna 429 Mg tusz/dobę

2.	Instalacja do obróbki mięsa drobiowego	Instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę	Zdolność produkcyjna 230 Mg produktów/dobę
----	--	--	--

2.1. Charakterystyka instalacji i stosowanej technologii

Instalacja do uboju zwierząt obejmuje ubój drobiu (kurczaków, kur i indyków) od momentu przywozu żywca do zakładu do momentu schłodzenia. Instalacja do obróbki i przetwórstwa mięsa drobiowego obejmuje następujące etapy: taryfikację wagową schłodzonych tuszek, dzielenie, peklowanie, marynowanie, konfekcjonowanie i pakowanie.

2.1.1. Transport i odbiór

Do uboju trafiają ptaki z ważnymi świadectwami zdrowotnymi. Ptaki dowożone są do zakładu w klatkach, samochodami dostosowanymi do transportu żywca drobiowego. Z rampy rozładowniczej drób jest kierowany bezpośrednio do uboju. Dostarczany do zakładu drób załadowywany jest, w klatkach, na przenośnik taśmowy, którym jest dostarczany na stanowisko zawieszania na linii ubojowej.

2.1.2. Linia ubojowa

Ubój

W celu uspokojenia ptaków przed ubojem, w pomieszczeniu, zainstalowane jest światło koloru niebieskiego. W pierwszej kolejności ptaki są transportowane do ogłuszacza w celu oszołomienia, a następnie poddawane są ubojowi za pomocą automatycznego noża ubojowego. Za miejscem ubojowym znajduje się stanowisko sprawdzania skuteczności cięcia, gdzie dokonuje się również ręcznie nożem ewentualnych poprawek.

Wykrwawianie

W dalszej części procesu rozpoczyna się wykrwawianie drobiu. Zawartość krwi w drobiu stanowi 3,5% masy, tj. około 0,07 kg/szt. W ubojni zainstalowany jest podciśnieniowy system transportu krwi do magazynu (zbiornik).

Oparzanie i skubanie

Po uboju i wykrwawianiu kolejnymi czynnościami są oparzenie i skubanie. Są to procesy automatyczne. W wyniku skubania powstaje odpad w postaci piór w ilości

4,5 % masy tj. około 0,09 kg/szt. który transportem wodnym przekazywany jest do utylizacji (Zakład Produkcji Pasz KEMOS).

Mycie i obrywanie głów

Po oskubaniu tuszki przechodzą przez myjkę tuszek, a następnie do obrywacza głów.

2.1.3 Linia patroszenia

Obcinanie łap, rozdrabnianie głów i łap

Tuszka oskubana i bez głowy trafia do przewieszacza tuszek z linii ubojowej na linię patroszenia. Na tym urządzeniu obcinane są łapy, które trafiają do wyczepiacza łap. Oberwane głowy i wyczepione łapy trafiają do kruszarki, a następnie pneumatycznym systemem transportu do magazynu odpadów (wanna zbiorcza – Zakład Produkcji Pasz KEMOS). Łapy i głowy stanowią 8% masy tj. 0,16 kg/szt.

Patroszenie

Patroszenie tuszek kurcząt odbywa się automatycznie. Pierwszą maszyną w cyklu patroszenia jest stekarka (wycina stek), następną – nożycowy rozcinacz powłoki brzusznej. Indyki są patroszone ręcznie (stekowanie, przecinanie powłok brzusznych). Po rozcięciu powłoki brzusznej tuszka trafia do automatu patroszalniczego, gdzie następuje wyjęcie z tuszki pakietu wnętrzości i umieszczenie go na tacce przenośnika tackowego. Tuszka po wypatroszeniu przekazywana jest do urządzenia wyjmującego wole, a następnie do wysysacza płuc oraz myjki końcowej. Tchawica, przelyk i płuca stanowią 1,7% masy, co daje około 0,034 kg/szt. (przekazywane do Zakładu Produkcji Pasz KEMOS). Tuszka po umyciu przekazywana jest do wychładzania. W przypadku indyków tchawica i wola są usuwane ręcznie. Pakiet wnętrzości umieszczony na tacce przenośnika przenoszony jest do urządzenia odcinającego wątrobę i płuco-serca. Wątroba jest przekazywana do schładzania, natomiast płuco – serca są przekazywane do separatora płuco – serc, gdzie są rozdzielane. Płuca trafiają do Zakładu Produkcji Pasz KEMOS, natomiast serca do wychładzacza. Pakiet wnętrzości po odcięciu wątroby i płuc z sercem trafia do urządzeń tzw. żołądkarek, gdzie następuje odcięcie żołądka od jelit. Żołądek jest rozcinany i oczyszczany z treści pokarmowej i zrogociałego naskórka a następnie przekazywany na stół kontrolny w celu skontrolowania poprawności oczyszczania. Po tych czynnościach żołądki przemieszczane są do wychładzania. Jelita z pozostałością z oczyszczania żołądka przekazywane są do wychładzania. Jelita z pozostałością z oczyszczania żołądka przekazywane są transportem pneumatycznym do Zakładu Produkcji Pasz KEMOS. Jelita stanowią 6,1 % masy, co stanowi 0,122 kg/szt.

2.1.4. Kontrola weterynaryjna

Po linii patroszenia tuszki poddawane są kontroli weterynaryjnej. Tuszki ze zmianami chorobowymi są konfiskowane. Konfiskaty stanowią od 1% do 2%.

2.1.5. Wychładzanie

Z linii patroszenia tuszki są przewieszane automatycznie na linię wychładzania powietrznego.

2.1.6. Linia obróbki i przetwórstwa mięsa drobiowego

Dzielenie tuszek

Tuszki drobiowe po wychłodzeniu kierowane są odpowiednio na Oddział Dzielenia Kurczaka i Oddział Dzielenia Indyka.

Dzielenie tuszek kurczęcych

Po wychłodzeniu tuszki automatycznie przewieszane są z linii wychładzania na linię dzielenia, która zsynchronizowana jest z linią uboju i wychładzania drobiu. Operacje zachodzące na linii dzielenia automatycznego to:

- część tuszek automatycznie jest wyczepiana i odbierana do pojemników z tworzywa sztucznego;
- pozostała część poddana jest automatycznemu dzieleniu tuszek (ewentualne odcięcie skrzydeł, odcięcie szyi, poprzeczne przecinanie na przednią część tuszki i dwie połączone ćwiartki tylne, skórowanie/lub nie, przedniej części tuszki i transport bezpośredni na linię filetowania, dzielenie połączonych ćwiartek tylnych na ćwiartki lub nogi z częścią grzbietu lub nogi oraz dzielenie tych elementów odpowiednio na udo z grzbietem lub jego częścią i kawałek grzbietu oraz podudzie lub na udo, podudzie i tylną część grzbietu).

Tuszki odbierane z linii wychładzania, po umieszczeniu w pojemnikach, transportowane są do magazynu, w którym poddawane są procesowi trybowania ręcznego. Uzyskane z trybowania elementy na bieżąco kierowane są do magazynu a następnie do dalszej produkcji lub trafiają do magazynu.

Zakład posiada aktualnie dwie linie kalibracji. Pozyskiwane z automatycznego dzielenia przednie części tuszki (kapy) transportowane są/lub nie do skórowania, a następnie na linię ręcznego filetowania. Uzyskane filety transportuje się automatycznie na linię kalibracji, skąd kierowane są do dalszych etapów produkcji lub umieszcza w pojemnikach i transportuje do magazynów chłodniczych. Uzyskane połówki transportowane są bezpośrednio do pomieszczenia, gdzie po kalibracji przekazuje się je do dalszej produkcji.

Pozostałe elementy uzyskane z mechanicznego dzielenia mogą być kierowane do pomieszczenia, gdzie poddawane są procesom trybowania i docinania ręcznego. Uzyskane mięsa przekazywane są do zamrożenia lub na bieżąco kierowane są do magazynu a następnie są do dalszej produkcji.

Elementy pozyskane z mechanicznego dzielenia mogą być także przetransportowane do magazynów, skąd pobierane są do dalszej produkcji lub pakowania a następnie zostają przekazane do magazynu produktów gotowych.

Dzielenie tuszek indyka

Uzyskane elementy, bądź całe tuszki, pakowane są w pojemniki i przekazywane na bieżąco do magazynu skąd kierowane są do dalszych etapów produkcji.

2.1.7. Produkcja i pakowanie

Tuszki, elementy, mięso drobiowe i podroby z działów dzielenia i trybowania lub magazynów chłodniczych kierowane są do poszczególnych stref w zależności od dalszego przeznaczenia.

2.1.8. Asortyment luzem

Tuszki, elementy, mięso drobiowe i podroby umieszczane są w pojemnikach i kierowane do magazynu, skąd przekazywane są do dalszej produkcji lub pakowania i wysyłki. Asortymenty mogą także być kierowane do mrożenia indywidualnego w tunelach zamrażalniczych, skąd po zapakowaniu transportowane są do magazynu mroźni.

2.1.9. Asortyment w opakowaniach jednostkowych i/lub zbiorczych

Tuszki, elementy, mięso drobiowe i podroby pakowane są w opakowania jednostkowe (tacki styropianowe owinięte folią, opakowanie foliowe - vaccum, tacki polietylenowe przykryte folią – MAP) i/lub opakowania zbiorcze.

Po zapakowaniu następuje ważenie i etykietowanie. Asortyment przekazywany jest następnie jako wyrób gotowy do magazynu chłodniczego lub kierowany jest do zamrożenia.

2.1.10. Mrożenie

Asortymenty drobiowe zamraża się bez opakowania indywidualnie (IQF) i w opakowaniach zbiorczych. Indywidualne mrożenie elementów odbywa się w tunelach spiralnych w temperaturze poniżej -18°C , gdzie produkt po zamrożeniu jest pakowany i przewożony do magazynu mroźni.

Mrożenie w opakowaniach zbiorczych prowadzone jest w tunelach zamrażalniczych w temperaturze poniżej -18°C . Produkt w opakowaniu zbiorczym przeznaczony do zamrożenia transportowany jest przenośnikiem taśmowym do ww. tuneli, skąd po zamrożeniu również przenośnikiem taśmowym transportowany jest bezpośrednio do przedsiionka magazynu wyrobu gotowego, gdzie po spaletyzowaniu przekazywany jest do magazynu produktu mrożonego.

2.2. Parametry technologiczne instalacji.

Rodzaj instalacji	Wydajność
Instalacja do uboju zwierząt	
Surowce (kurczaki, kury i indyki)	429,00 Mg tusz/dobę
Opakowania PP oraz PET	5500,00 szt./dobę
Instalacja do obróbki i przetwórstwa mięsa drobiowego	
Surowce (mięso drobiowe)	230,00 Mg produktów/dobę
Opakowania PP oraz PET	90 000,00 szt./dobę

2.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw.

Rodzaj surowca, materiału, paliwa	Zużycie surowców, materiałów i paliw
Surowce – karczaki, kury i indyki (ubój)	429 Mg tusz/dobę
Surowce – karczaki, kury (ubój)	216 000 sztuk/dobę
Surowce – indyki (ubój)	6 000 sztuk/dobę
Surowce – mięso drobiowe	230 Mg/dobę
Opakowania PP oraz PET (ubój zwierząt)	5 500 szt./dobę
Opakowania PP oraz PET (obróbka i przetwórstwo)	90 000 szt./dobę
Zapotrzebowanie na wodę	2866 m ³ /dobę
Zużycie gazu	84 078 m ³ /rok
Energia elektryczna	130 kWh/tonę surowca
Zużycie węgla kamiennego	10 000 Mg/rok

4. Punkt 9. otrzymuje następujące brzmienie:

„Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii oraz wytwarzania odpadów.

9.1. Rodzaje i ilość odpadów dopuszczonych do wytworzenia w wyniku eksploatacji instalacji do uboju zwierząt oraz instalacji do obróbki i przetwórstwa mięsa drobiowego oraz ich skład chemiczny i właściwości określają poniższe tabele:

Tabela Nr 1. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji do uboju zwierząt.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości	Ilość Mg/rok
Odpady niebezpieczne				
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Skład: aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką. Właściwości: wysoce łatwopalne; działa szkodliwie w kontakcie ze skórą; działa szkodliwie w następstwie wdychania, ciecz, zapach charakterystyczny dla węglowodorów, nierozpuszczalny w wodzie, rozpuszczalny w rozpuszczalnikach organicznych, kolor brązowy.	5,00
2.	13 08 99*	Inne nie wymienione odpady	Skład: aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką. Właściwości : wysoce łatwopalne; działa szkodliwie	7,00

			w kontakcie ze skórą; działa szkodliwie w następstwie wdychania; ciecz, zapach charakterystyczny dla węglowodorów, nierozpuszczalny w wodzie, rozpuszczalny w rozpuszczalnikach organicznych, kolor brązowy.	
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Skład: polipropylen, polietylen, rtęć, związki rtęci. Właściwości: działa szkodliwie w następstwie wdychania, ciało stałe, nierozpuszczalne w wodzie, odporny na działanie wody i promieni słonecznych, kolor w zależności od składu, zapachu brak.	2,00
4.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Skład: polipropylen, polietylen, rtęć, związki rtęci. Właściwości: działa szkodliwie w następstwie wdychania; ciało stałe, nierozpuszczalne w wodzie, odporny na działanie wody i promieni słonecznych, kolor w zależności od składu, zapachu brak.	0,50
Odpady inne niż niebezpieczne				
5.	02 02 04	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków	Skład: białko (wielocząsteczkowe biopolimery zbudowane z aminokwasów, węgiel, tlen, wodór, azot, fosfor), tłuszcze (mieszanki estrów, wyższych kwasów tłuszczowych, węglowodany (węgiel, tlen, wodór). Właściwości: odpad ulegający biodegradacji pod wpływem tlenu i mikroorganizmów, postać mazista, zapach charakterystyczny dla rozłożonej materii organicznej, siarkowodór, kolor szary.	2 000,00
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład: polietylen, polipropylen, politereftalan etylenu, polistyren. Właściwości: odpad nie ulega biodegradacji, nie ulega wymywaniu, nie rozpuszcza się w wodzie, ciało stałe, kolor przeważnie biały, bezwonny.	10,00
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Skład: polietylen, polipropylen, politereftalan etylenu, polistyren, kwarc. Właściwości: odpad nie ulega biodegradacji, nie ulega wymywaniu, nie rozpuszcza się w wodzie, ciało stałe, bezwonny, kolor w zależności od składu.	4,00
8.	17 04 05	Żelazo i stal	Skład: żelazo i jego związki z węglem Właściwości: odpad ulega korozji pod	20,00

			wpływem wody, ciało stałe, kolor szary, zapach metaliczny.	
9.	17 04 07	Mieszanki metali	Skład: mieszanki żelaza, miedzi, niklu, cynku. Właściwości: odpad ulega korozji pod wpływem wody, ciało stałe, kolor szary, zapach metaliczny.	1,50

Tabela Nr 2. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji do obróbki i przetwórstwa mięsa drobiowego.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości	Ilość Mg/rok
Odpady niebezpieczne				
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Skład: aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką. Właściwości: wysoce łatwopalne; działa szkodliwie w kontakcie ze skórą; działa szkodliwie w następstwie wdychania; ciecz, zapach charakterystyczny dla węglowodorów, nierozpuszczalny w wodzie, rozpuszczalny w rozpuszczalnikach organicznych, kolor brązowy.	1,00
2.	13 08 99*	Inne nie wymienione odpady	Skład: aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką. Właściwości: wysoce łatwopalne; działa szkodliwie w kontakcie ze skórą; działa szkodliwie w następstwie wdychania; ciecz, zapach charakterystyczny dla węglowodorów, nierozpuszczalny w wodzie, rozpuszczalny w rozpuszczalnikach organicznych, kolor brązowy.	2,00
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Skład: polipropylen, polietylen, rtęć, związki rtęci. Właściwości: działa szkodliwie w następstwie wdychania; ciało stałe, nierozpuszczalne w wodzie, odporny na działanie wody i promieni słonecznych, kolor w zależności od składu, zapachu brak.	0,50
4.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych	Skład: polipropylen, polietylen, rtęć, związki rtęci. Właściwości: działa szkodliwie w następstwie wdychania; ciało stałe, nierozpuszczalne	0,30

		urządzeń	w wodzie, odporny na działanie wody i promieni słonecznych, kolor w zależności od składu, zapachu brak.	
Odpady inne niż niebezpieczne				
5.	02 02 04	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków	Skład: białko (wielocząsteczkowe biopolimery zbudowane z aminokwasów, węgiel, tlen, wodór, azot, fosfor), tłuszcze (mieszanki estrów, wyższych kwasów tłuszczowych, węglowodany (węgiel, tlen, wodór). Właściwości: odpad ulegający biodegradacji pod wpływem tlenu i mikroorganizmów, postać mazista, zapach charakterystyczny dla rozłożonej materii organicznej, siarkowodór, kolor szary.	500,00
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Skład: polietylen, polipropylen, politereftalan etylenu, polistyren, kwarc. Właściwości: odpad nie ulega biodegradacji, nie ulega wymywaniu, nie rozpuszcza się w wodzie, ciało stałe, zapach bezwonny, kolor w zależności od składu.	2,00
7.	16 03 08	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Skład: węglowodany (węgiel, tlen, wodór), białko (węgiel, wodór, tlen, azot, fosfor). Właściwości: proszek; barwa w zależności od rodzaju przyprawy, odpad częściowo rozpuszczalny w wodzie.	15,00
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład: polietylen, polipropylen, politereftalan etylenu, polistyren. Właściwości: odpad nie ulega biodegradacji, nie ulega wymywaniu, nie rozpuszcza się w wodzie, ciało stałe, kolor przeważnie biały, bezwonny.	10,00
9.	17 04 05	Żelazo i stal	Skład: żelazo i jego związki z węglem. Właściwości: odpad ulega korozji pod wpływem wody, ciało stałe, kolor szary, zapach metaliczny.	5,00
10.	17 04 07	Mieszanki metali	Skład: mieszanki żelaza, miedzi, niklu, cynku. Właściwości: odpad ulega korozji pod wpływem wody, postać ciała stałe, kolor szary, zapach metaliczny.	0,7

9.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób gospodarowania odpadami określają poniższe tabele:

Tabela 3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób gospodarowania odpadami powstających w związku z eksploatacją instalacji do uboju zwierząt:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób postępowania z odpadem
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Sposób: szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Miejsce: odpad magazynowany w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych, magazyn niedostępny dla osób nieupoważnionych.	Odpady będą przekazywane w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia.
2.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Sposób: szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Miejsce: odpad magazynowany w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych, magazyn niedostępny dla osób nieupoważnionych.	Odpady będą przekazywane w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia.
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Sposób: szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Miejsce: odpad magazynowany w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych, magazyn niedostępny dla osób nieupoważnionych.	Odpady będą przekazywane w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia.
4.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Sposób: szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Miejsce: odpad magazynowany w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych, magazyn niedostępny dla osób nieupoważnionych.	Odpady będą przekazywane w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia.

XD

5.	02 02 04	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków	Odpad gromadzony w kontenerze i na bieżąco odbierany przez specjalistyczną firmę posiadającą odpowiednie	Odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia.
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany w oznakowanym pojemniku w wydzielonym miejscu pomieszczenia magazynowego.	Odpady będą przekazywane w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia.
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad magazynowany w oznakowanym pojemniku w wydzielonym miejscu pomieszczenia magazynowego.	Odpady będą przekazywane w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia.
8.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad magazynowany w oznakowanym pojemniku w wydzielonym miejscu pomieszczenia magazynowego.	Odpady przekazywane będą do odzysku.
9.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpad magazynowany w oznakowanym pojemniku w wydzielonym miejscu pomieszczenia magazynowego.	Odpady przekazywane będą do odzysku.

Tabela 4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób gospodarowania odpadami powstających w związku z eksploatacją instalacji do obróbki i przetwórstwa mięsa drobiowego:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób postępowania z odpadem
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Sposób: Szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Miejsce: odpad magazynowany w miejscu	Odpady będą przekazywane w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania

			magazynowania odpadów niebezpiecznych, magazyn niedostępny dla osób nieupoważnionych.	odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia.
2.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Sposób: Szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Miejsce: odpad magazynowany w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych, magazyn niedostępny dla osób nieupoważnionych.	Odpady będą przekazywane w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia.
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Sposób: szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Miejsce: odpad magazynowany w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych, magazyn niedostępny dla osób nieupoważnionych.	Odpady będą przekazywane w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia.
4.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Sposób: szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Miejsce: odpad magazynowany w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych, magazyn niedostępny dla osób nieupoważnionych.	Odpady będą przekazywane w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia.
5.	02 02 04	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków	Odpad gromadzony w kontenerze i na bieżąco odbierany przez specjalistyczną firmę posiadającą odpowiednie.	Odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia.
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany w oznakowanym pojemniku w wydzielonym miejscu pomieszczenia magazynowego.	Odpady będą przekazywane w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane

				do unieszkodliwienia.
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad magazynowany w oznakowanym pojemniku w wydzielonym miejscu pomieszczenia magazynowego.	Odpady będą przekazywane w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia.
8.	16 03 08	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Odpad magazynowany w oznakowanym pojemniku w wydzielonym miejscu pomieszczenia magazynowego.	Odpady będą przekazywane w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia.
9.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad magazynowany w oznakowanym pojemniku w wydzielonym miejscu pomieszczenia magazynowego.	Odpady przekazywane będą do odzysku.
10.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpad magazynowany w oznakowanym pojemniku w wydzielonym miejscu pomieszczenia magazynowego.	Odpady przekazywane będą do odzysku.

9.3. Sposoby gospodarowania odpadami oraz sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

- Odpady należy magazynować zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.
- Odpady należy przekazywać wyłącznie podmiotom, które posiadają zezwolenie na gospodarowanie odpadami.
- Należy prowadzić ilościową i jakościową ewidencję odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami.



- Wyładunek i załadunek odpadów winien być prowadzony w sposób zapobiegający ich rozprzestrzenianiu, przedostawaniu się składników odpadów do środowiska oraz w sposób nie powodujący zagrożeń ani uciążliwości dla środowiska.
- Wszystkie działania związane z gospodarowaniem odpadami winny być prowadzone z zachowaniem obowiązujących przepisów sanitarnych, zasad bhp oraz bezpieczeństwa pożarowego.
- Racjonalne i oszczędne gospodarowanie materiałami, surowcami i zasobami - minimalizacja ilości odpadów powstających z produkcji.
- Stosowanie urządzeń wysokiej jakości i wydajności oraz materiałów o wysokiej jakości.
- Zapewnianie higienicznych warunków produkcji, transportu i przechowywania surowców oraz produktów, Stosowanie opakowań zbiorczych i zwrotnych.
- Optymalne planowanie zakupów, co ogranicza ryzyko powstawania nadwyżek materiałów.
- Przeprowadzanie szkoleń dla pracowników w zakresie gospodarowania odpadami.
- Prawidłowe utrzymanie i kontrola stanu technicznego posiadanych maszyn, urządzeń i aparatury oraz użytkowanie maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie przedsiębiorstwa, zgodnie z instrukcjami producenta, co pozwala na dłuższe zachowanie ich sprawności oraz optymalne wykorzystanie materiałów eksploatacyjnych.
- Selektywne gromadzenie odpadów, mając na uwadze uniknięcie szkodliwych dla środowiska reakcji pomiędzy ich składnikami.

9.4. Pobór wody

Zaopatrywanie w wodę z własnego ujęcia zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym wydanym decyzją Starosty Otwockiego Nr 292/2016 z dnia 31 sierpnia 2016 r., znak OŚ.6341.67.2016.AP.

Zgodnie z niniejszą decyzją pobór wód podziemnych z utworów czwartorzędowych na potrzeby zakładu (w tym instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym) wyniesie:

$$Q_{\max h} = 150 \text{ m}^3/\text{godzinę}$$

$$Q_{\text{śr d}} = 2\ 866 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\max r} = 1\ 046\ 100 \text{ m}^3/\text{rok.}$$

9.5. Odprowadzanie ścieków

Na terenie zakładu powstają ścieki technologiczne (z instalacji do uboju zwierząt oraz instalacji do obróbki mięsa), bytowe, opadowe i roztopowe oraz popłuczne:

1. Ścieki technologiczne, kierowane są do mechaniczno - chemicznej podczyszczalni ścieków, a następnie po zmieszaniu ze ściekami bytowymi oraz wodami popłuczными odprowadzane są wspólnym wylotem do urządzeń kanalizacyjnych Otwockiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji.

a) ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych:

$$Q_{\max h} = 150 \text{ m}^3/\text{godzinę}$$

$$Q_{\text{sr d}} = 2\,866 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\text{max r}} = 1\,046\,100 \text{ m}^3/\text{rok}$$

b) jakość odprowadzanych ścieków - podstawowe wskaźniki substancji szczególnie szkodliwych w odprowadzanych do kanalizacji ściekach przemysłowych nie mogą przekraczać poniższych wartości:

Zawiesiny ogólne	620 mg/dm ³
ChZT _{Cr}	930 mgO ₂ /dm ³
BZT ₅	430 mgO ₂ /dm ³
Azot amonowy	200 mgN _{NH4} /dm ³
Azot azotynowy	10 mgN _{NO2} /dm ³
Fosfor ogólny	8,0 mgP/dm ³
Chlorki	1000 mgCl/dm ³
Siarczany	500 mgSO ₄ /dm ³
Chrom ogólny	1,0 mgCr/dm ³
Chrom 6+	0,2 mgCr ⁺⁶ /dm ³
Cynk	5,0 mgZn/dm ³
Ołów	1,0 mgPb/dm ³
Kadm	0,4 mgCd/dm ³
Węglowodory ropopochodne	15,0 mg/dm ³
Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	100 mg/dm ³
Surfaktanty anionowe	15,0 mg/dm ³
Surfaktanty niejonowe	20,0 mg/dm ³
Siarczki	1 mgS/dm ³
Fenole lotne (indeks fenolowy)	15 mg/dm ³ .

Ścieki przemysłowe odprowadzane są do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu. Kwestię odprowadzania ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych reguluje umowa oraz w przypadku, gdy ścieki przemysłowe zawierają substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu.

9.6. Równoważny poziom dźwięku „A” hałasu przenikającego do środowiska z terenu instalacji na tereny podlegające ochronie przed hałasem nie może przekraczać następujących wartości na terenach zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego:

dla pory dnia w godzinach 6.00 – 22.00 – 55 dB;

dla pory nocnej w godzinach 22.00 – 6.00 – 45 dB.



Źródła hałasu oraz poziomy mocy akustycznej.

	Źródło	Uwagi	Moc akustyczna [dB]	Czas oddziaływania w przeciągu czasu odniesienia [s]	Równoważna moc akustyczna [dB]
Pora dzienna (tj. 6 ⁰⁰ -22 ⁰⁰)	W7 – Wentylatory dachowe- hala uboju	24 szt.	90	28800	90
	C2 – centrale wentylacyjne	3 szt.	83	28800	83
	S1 – skraplacze na dachu budynku produkcyjnego	3 szt.	81	28800	81
	W8 – wentylatory dachowe – hala uboju	6 szt.	85	28800	85
	W9 – wentylatory - kotłownia	2 szt.	86	28800	86
	Budynek produkcyjny	Izolacyjność 32 dB	80*	28800	80*
	Maszynownia chłodnicza	Izolacyjność 32 dB	90*	28800	90*
Pora nocna (tj. 22 ⁰⁰ -6 ⁰⁰)	W7 – Wentylatory dachowe- budynek produkcyjny	11 szt.	90	3600	90
	C2 – centrale wentylacyjne	3 szt.	83	3600	83
	W8 – wentylatory dachowe – hala	6 szt.	85	3600	85
	W9 – wentylatory - kotłownia	2 szt.	86	3600	86
	Budynek produkcyjny	Izolacyjność 32 dB	80*	3600	80*
	Maszynownia chłodnicza	Izolacyjność 32 dB	90*	3600	90*

*Równoważny poziom dźwięku 1 m od ścian wewnętrznych.

5. Do pkt. 10 dodaje ppkt o następującym brzmieniu:

„10.5. W celu zapobiegania uwolnienia do gleby, ziemi i wód gruntowych substancji stwarzających zagrożenie oraz kontroli ryzyka wystąpienia zanieczyszczenia ustala się kontynuację oraz doskonalenie następujących działań:

- wprowadzenie odpowiedniego programu szkoleniowego pracowników i podwykonawców działających na terenie zakładu, pod kątem ochrony środowiska, zagadnień bhp i awarii przemysłowych;
- stosowanie dobrych praktyk utrzymania zakładu i konserwacji urządzeń;
- stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń;
- prowadzenie działań zapobiegających poważnym awariom przemysłowym;
- w przypadku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej należy podjąć działania zmniejszające do minimum zagrożenia dla środowiska;
- stosowanie na potrzeby instalacji szczelnych rurociągów;
- prowadzenie rozładunku i przeładunku substancji chemicznych w sposób uniemożliwiający ich przedostanie się do środowiska gruntowo-wodnego;
- wyposażenie instalacji w sorbenty na wypadek ewentualnych wycieków;
- dbanie o prawidłowy stan techniczny powierzchni utwardzonych wewnątrz budynków i terenu zewnętrznego zakładu.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 14.01.2016 r. podmiot SuperDrob Zakłady Drobiarsko-Mięsne S.A. w Karczewie przy ul. Armii Krajowej 80, 05-480 Karczew wystąpił do Starosty Otwockiego o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Nr 598/2007 z dnia 30.10.2007 r. znak: S/RLiOŚ/7644/52/MJ/2007 dla instalacji do uboju zwierząt zgodnie, z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r., poz. 23 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 2016 r. poz. 672 z późn.zm.).

SuperDrob Zakłady Drobiarsko-Mięsne S.A. w Karczewie na terenie przy ul. Armii Krajowej 80 w Karczewie eksploatują instalację do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę. Na terenie zakładu eksploatowana jest również instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów na dobę. W związku z eksploatacją instalacji do obróbki i przetwórstwa mięsa drobiowego podmiot zwrócił się z wnioskiem o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego w zakresie objęcia przedmiotową decyzją instalacji do obróbki i przetwórstwa mięsa drobiowego. Obie instalacje zlokalizowane są na terenie jednego zakładu produkcyjnego, zatem zgodnie z art. 181 ust. 1a ww. ustawy – Prawo ochrony środowiska organ ochrony środowiska, na wniosek prowadzącego instalację, może objąć jednym pozwoleniem instalacje położone na obszarze swojej własności. Podmiot wnioskował również o zmianę zapisów pozwolenia dotyczących instalacji do uboju zwierząt w związku ze zwiększeniem produkcji z 280 Mg tusz/ dobę do 429 Mg tusz/dobę.

Instalacje zostały zakwalifikowane jako mogące powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości

zgodnie z załącznikiem 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).

Przedłożony wniosek nie spełnił wymogów formalnych nałożonych ww. ustawą – Prawo ochrony środowiska i strona została wezwana do jego uzupełnienia oraz do złożenia wyjaśnień zgodnie z art. 64 § 2 i art. 50 ww. ustawy – Kodeks postępowania administracyjnego oraz do złożenia wyjaśnień pismem z dnia 18.02.2016 r. Uzupełnienie i wyjaśnienia wpłynęły do Starosty w dniu 01.03. 2016 r. Dodatkowo strona złożyła uzupełnienie wniosku w dniu 11.07.2016 r.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ww. ustawy – Prawo ochrony środowiska organ przekazał Ministrowi Środowiska zapis wniosku w postaci elektronicznej.

Zawiadomieniem z dnia 15.03.2016 r. zgodnie z art. 61 § 4 ww. ustawy – Kodeks postępowania administracyjnego Starosta wszczął postępowanie w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego. Zgodnie z art. 218 ww. ustawy – Prawo ochrony środowiska, na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, Starosta Otwocki w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, podał do publicznej wiadomości na okres 21 dni informację o wszczęciu postępowania oraz możliwości zapoznania się z dokumentacją, składania uwag i wniosków podano do publicznej wiadomości. Ogłoszenie było dostępne na tablicy ogłoszeń oraz stronie internetowej Starostwa Powiatowego w Otwocku, w Urzędzie Miejskim w Karczewie oraz na terenie przedmiotowej instalacji. W terminie 21 dni nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do przedmiotowej sprawy.

Starosta Otwocki przeanalizował szczegółowo przedłożony wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego i poczynił stosowne ustalenia w sprawie.

SuperDrob Zakłady Drobiarsko-Mięsne S.A. w Karczewie zwróciły się o ujęcie w posiadanej decyzji instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej 230 Mg wyrobów/dobę oraz o zmianę zdolności produkcyjnej instalacji do uboju zwierząt do 429 ton tusz/dobę. Biorąc pod uwagę rodzaj zmiany oraz technologię zasadnym była zmiana zapisów dotyczących instalacji oraz stosowanej technologii. Należało uwzględnić również zmiany w zakresie gospodarki odpadami, poboru wody, odprowadzania ścieków oraz emisji hałasu.

W związku z eksploatacją obu instalacji wytwarzane są odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, zatem należało określić ich rodzaje, ilość, skład chemiczny oraz właściwości z uwzględnieniem źródła wytwarzania odpadów. Zmianie uległy rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych z instalacji do uboju zwierząt, ponadto należało również określić rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji do obróbki i przetwórstwa mięsa drobiowego.

Zmianie uległa także ilość pobieranej wody oraz ilość odprowadzanych ścieków w związku z objęciem pozwoleniem drugiej instalacji oraz zwiększeniem zdolności produkcyjnych instalacji do uboju zwierząt. W decyzji zatem określono nowe parametry dotyczące ilości poboru wody oraz ilości i jakości ścieków.

Zasadna była także zmiana i uszczegółowienie zapisów odnośnie emisji hałasu w zakresie określenia źródeł emisji oraz poziomów mocy akustycznej.

Do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, załączono analizę możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. Określone zostały substancje stwarzające ryzyko w rozumieniu art. 3 pkt 37a ww. ustawy - Prawo ochrony środowiska. Przeanalizowano ryzyko wystąpienia zanieczyszczenia środowiska gruntowo - wodnego oraz dokonano identyfikacji stosowanych przez prowadzącego instalacje substancji stwarzających zagrożenie. Zostały określone sposoby zapobiegania emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz ocenione możliwości zanieczyszczenia terenu substancjami stwarzającymi zagrożenie. Została przedstawiona i przeanalizowana historia terenu z uwzględnieniem dostępnych danych związanych z obecnym i poprzednim użytkownikiem terenu. Przeprowadzono wywiad środowiskowy mający na celu ustalenie czy na terenie instalacji IPPC oraz terenach sąsiadujących, obecnie oraz w przeszłości miały miejsce poważne awarie przemysłowe, czy przedmiotowy teren jest zaliczony do obszarów, na których przekroczone są standardy jakości gleby, czy przeprowadzano działania zapobiegawcze lub naprawcze związane z rekultywacją powierzchni ziemi lub czy stwierdzono na tych terenach zanieczyszczenie gleby lub ziemi. Przeprowadzony wywiad środowiskowy wykazał, iż na terenie instalacji nie wystąpiły powyższe sytuacje. Na podstawie przeprowadzonej analizy stwierdzono, iż przedmiotowa instalacja nie stwarza ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo - wodnego.

Zawiadomieniem z dnia 12.07.2016 r. oraz 30.08.2016 r. Starosta poinformował o zmianie terminu zakończenia postępowania zgodnie z art. 36 ww. ustawy - Kodeks postępowania administracyjnego w związku z koniecznością szczegółowej analizy sprawy.

Biorąc pod uwagę powyższe oraz materiały i informacje zgromadzone podczas postępowania Starosta Otwocki uznał za zasadne zmienić pozwolenie zintegrowane wydane dla SuperDrob Zakłady Drobiarsko-Mięsne S.A. w Karczewie przy ul. Armii Krajowej 80, 05-480 Karczew.

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.

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.

STATYSTA
mgr Mirosław Pszonka

Otrzymują:

1. SuperDrob Zakłady Drobiarsko-Mięsne S.A. - ul. Armii Krajowej 80, 05-480 Karczew
2. a.a.

*debiutem dn. 03.10.2016r.
Wieluś*

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. Marszałek Województwa Mazowieckiego -- forma elektroniczna
4. 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 1006 zł została uiszczona na rachunek Urzędu Miasta Otwocka, Bank Spółdzielczy w Otwocku Nr konta 89 8001 0005 2001 0007 9875 0013.

Sporządziła: Sylwia Bieńkowska - podinspektor
Wydział Ochrony Środowiska
Starostwo Powiatowe w Otwocku
tel. (22) 788-15-34 wew. 358

Wieluś