

STAROSTA SOCHACZEWSKI

RŚ.B. 7644-3-2/06

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 z późn. zm.);
 - art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211 oraz art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. Nr 62, poz. 627 z późn. zm.),
 - pkt. 6 ppkt. 5 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. Nr 122, poz. 1055),
 - § 3 ust. 1 pkt. 81 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz.U. Nr 257, poz. 2573),
 - ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. o odpadach (Dz.U. Nr 62, poz. 628 z późn. zm.),
 - rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz. U. Nr 87, poz. 796);
 - rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1, poz. 12);
 - rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 260, poz. 2181);
 - rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59, poz. 529);
 - rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 8 lipca 2004 r. w sprawie warunków, jakie należy spełniać przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. Nr 168, poz. 1763 z późn. zm.);
 - rozporządzenia Ministra Ochrony Środowiska, Zasobów Naturalnych i Leśnictwa z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841);
- po rozpatrzeniu wniosku Masterfoods Polska Sp. z o.o. w Kożuszkach Parceli 42, gm. Sochaczew z dnia 12.04.2006 r. w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji suchej karmy dla zwierząt,

o r z e k a m

1. Udzielić Masterfoods Polska Sp. z o. o. w Kożuszkach Parceli 42, gm. Sochaczew, zwanej dalej Zakładem, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji suchej karmy dla zwierząt, zwanej dalej Instalacją, zlokalizowanej na działkach o nr ewid. 97, 98, 99 oraz 101 w miejscowości Kożuszki Parcel, gm. Sochaczew;
2. Określić rodzaj prowadzonej przez Zakład działalności oraz rodzaj i parametry instalacji wymienionej w punkcie 1.

2.1. Rodzaj prowadzonej przez Zakład działalności.

Zakład prowadzi produkcję słodyczy oraz karmy dla zwierząt, w tym przetwórstwo surowych produktów pochodzenia zwierzęcego, surowych produktów pochodzenia roślinnego oraz wyroby mleczarskie w czterech fabrykach stanowiących osobne instalacje, zlokalizowanych na jednym terenie. Te instalacje to:

- fabryka słodyczy;
- fabryka suchej karmy dla zwierząt;
- fabryka mokrej karmy dla zwierząt;
- fabryka napojów mlecznych;

Na terenie Zakładu znajdują się również:

- mechaniczno-biologiczna oczyszczalnia ścieków służąca wszystkim instalacjom i budynkom znajdującym się na terenie Zakładu;
- kotłownie zakładowe, w tym jedna wytwarzająca parę technologiczną dla potrzeb produkcji mokrej i suchej karmy dla zwierząt i druga pracująca dla potrzeb produkcji wyrobów czekoladowych;
- budynek administracyjno-socjalny m. in. z pomieszczeniami biurowymi, socjalnymi, stołówką zakładową i sanitariatami;
- biofiltr – instalacja służąca do redukcji odorów w powietrzu odprowadzanym systemem wentylacji fabryki suchej karmy dla zwierząt.

2.2. Rodzaj Instalacji.

Fabryka suchej karmy dla zwierząt jest instalacją, której funkcjonowanie wymaga pozwolenia zintegrowanego, ponieważ prowadzi przetwórstwo produktów spożywczych pochodzenia zwierzęcego oraz roślinnego w ilości większej niż 300 ton wyrobów gotowych na dobę. Maksymalna zdolność produkcyjna Instalacji wynosi 413,7 t/d produktu gotowego do sprzedaży.

Fabryka Suchej Karmy dla zwierząt produkuje suchą karmę w postaci granulek przeznaczoną dla psów lub kotów. W zależności od rodzaju, karma jest w różnych kształtach i kolorach. Karma pakowana jest w opakowania z folii polietylenowo-polipropylenowej lub kartonowe pudełka.

Produkuje się karmę dla psów: Pedigree, Chappi, Frolic oraz dla kotów: Whiskas, Kitekat, Brekies, Exelcat. Każdy rodzaj karmy produkowany jest w różnych smakach, które na bieżąco są modyfikowane w zależności od potrzeb rynku.

Produkcja realizowana jest w następujących po sobie, podstawowych procesach technologicznych:

- a) przyjęcie i mieszanie surowców;
- b) mielenie surowców i przygotowanie do ekstruzji;
- c) ekstruzja;
- d) formowanie produktu;
- e) suszenie i schładzanie;
- f) pakowanie;

Przebieg produkcji jest następujący:

Surowce z silosów, zbiorników buforowych lub worków naważane są do mikserów, gdzie następuje proces mieszania składników receptury. Po wymieszaniu składników są one przesyłane na młyny, gdzie odbywa się proces mielenia. Po zmieleniu otrzymuje się koncentrat, który kierowany jest do zbiorników buforowych. Następnie, koncentrat zgodnie z recepturą jest podawany do mikserów. Mieszanka jest uzupełniana o pozostałe sypkie składniki jak witaminy, minerały, dodatki funkcjonal-

ne. Całość zostaje wymieszana przez około 5 minut dając tzw. drymix, który kierowany jest do procesu ekstruzji przez premiksery, w których dodawana jest para wodna, woda, roztwór barwnika, łój, olej i mięso. Po uformowaniu granulek produkt jest transportowany na suszarnie. Proces ekstruzji w temperaturze 100-140°C przy ciśnieniu 20-60 Ba oraz suszenie produktu w temperaturze 110-150°C zapewniają, że produkt jest bezpieczny mikrobiologicznie. Po wysuszeniu produkt jest pokrywany spray'em, który nadaje smak i zapach oraz stabilizuje go mikrobiologicznie. Razem ze spray'em dodawany jest łój. Gotowy produkt poddawany jest następnie schładzaniu i pakowaniu.

Spray jest to substancja wykorzystywana do powlekania suchych granulek, która zabezpiecza je przed zepsuciem, a jednocześnie podnosi walory smakowe i zapachowe produktu. Spray to inaczej autolizat drobiowy, który otrzymywany jest w procesie termicznego rozkładu jelit drobiowych w temperaturze 65°C przez 30 minut. Jest to złoto-brązowa emulsja o kwaśnym zapachu. Do produkcji przyjmowane są jelita drobiowe w temperaturze do 14°C, do których po podgrzaniu w temperaturze 30°C dodawany jest przeciwutleniacz. Następnie jelita są podgrzewane do temperatury 65°C i przetrzymywane tak przez 30 minut (autoliza). Po autolizie przeprowadzana jest pasteryzacja w 90°C przez 30 minut, po czym następuje separacja cząstek stałych na odsiewaczu, schłodzenie i przetransportowanie spray'u do zbiorników magazynowych. W 65°C intensyfikuje się reakcja Maillarda i enzymatyczne brązowienie cukrów.

2.3. Parametry Instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

2.3.1. Wydajność linii produkcyjnych

Maksymalna zdolność produkcyjna — 151 tys. Mg produktu gotowego /rok

2.3.2. Czas pracy.

W warunkach normalnych instalacja pracuje w ruchu ciągłym, tj. 3 zmiany, 24 h/dobę, 7 dni w tygodniu.

2.3.3. Zużycie paliw.

Jako paliwa, dla potrzeb wytwarzania energii cieplnej, pary technologicznej oraz dla potrzeb transportu wewnętrznego stosowane są olej opałowy średni, olej opałowy lekki oraz gaz płynny. Wielkość zużycia paliw i jego struktura są następujące:

Rodzaj paliwa	Zużycie paliwa	% siarki	Struktura wykorzystania paliw [%]			Produkcja pary i ciepła [MWh/rok]
			Procesowe	Grzewcze	Transport	
Olej opałowy średni	1 066,45 [Mg/rok]	<0,5	95 %	5 %	0	22058,79
Olej opałowy lekki	80 700 [dm ³ /rok]	<0,3	95 %	5 %	0	
Gaz płynny	3 000 465 [dm ³ /rok]	-	99,9 %	0	0,1 %	0

2.3.4. Zużycie energii elektrycznej.

Struktura zużycia energii elektrycznej w poszczególnych procesach produkcyjnych jest następująca:

Potrzeby, na które energia jest zużywana	Zużycie energii elektrycznej [MWh/rok]
Proces technologiczny, sprężone powietrze, wytwarzanie pary, wentylacja	11 456,3
Oświetlenie	356,2
Cele grzewcze	59,4
Zużycie energii elektrycznej ogółem	11 871,9

2.3.5. Zużycie wody.

Fabryka suchej karmy dla zwierząt zużywa do 33 076 m³/rok wody. Struktura i wielkość zużycia wody w m³/rok są następujące:

Całkowite zużycie wody	Na potrzeby chłodzenia	Na potrzeby technologiczne	Na potrzeby mycia w technologii	Na potrzeby bytowo-sanitarne	Do produkcji pary w kotłowni (Sucha + Mokra Karma)
33 076	100	3 642	10 069	700	18 565

3. Określić warianty funkcjonowania Instalacji w warunkach normalnych.

I wariant — podstawowy.

Wytwarzany jest różnorodny asortyment produktów. Instalacja pracuje w ruchu ciągłym, tj. na 3 zmiany, 7 dni w tygodniu. Przerwy celem przygotowania linii produkcyjnej do wytwarzania innego produktu.

II wariant — maksymalne wykorzystanie urządzeń produkcyjnych.

Wytwarzany jest jeden określony rodzaj karmy (nie ma konieczności przestojów po zakończeniu produkcji określonego rodzaju). Instalacja pracuje w ruchu ciągłym, tj. na 3 zmiany, 7 dni w tygodniu.

4. Określić dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z Instalacji funkcjonującej w warunkach normalnych, dla wariantów pracy I i II.:

Źródło emisji	Emitor	Substancja	Emisja średnia [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
Stanowisko przyjęcia ziarna	E1	Pył PM10	0,160	0,24000
Silos magazynowy surowców sypkich	E2	Pył PM10	0,004	0,00133
Silos magazynowy surowców sypkich	E3	Pył PM10	0,004	0,00133
Silos magazynowy surowców sypkich	E4	Pył PM10	0,004	0,00133
Silos magazynowy surowców sypkich	E5	Pył PM10	0,004	0,00133
Silos magazynowy surowców sypkich	E6	Pył PM10	0,004	0,00133
Silos magazynowy surowców sypkich	E7	Pył PM10	0,004	0,00133
Silos magazynowy surowców sypkich	E8	Pył PM10	0,004	0,00133

Silos magazynowy surowców sypkich	E9	Pył PM10	0,004	0,00133
Silos magazynowy surowców sypkich	E10	Pył PM10	0,004	0,00133
Aspiracja linii mielenia surowców	E11	Pył PM10	0,160	1,4016
Aspiracja linii mielenia surowców	E12	Pył PM10	0,144	1,2614
Aspiracja linii mielenia surowców	E13	Pył PM10	0,144	1,2614
Nagrzewnica olejowa WLE -45	E14	dwutlenek azotu	0,025	0,0520
		dwutlenek siarki	0,034	0,0700
		tlenek węgla	0,004	0,0080
		pył ogółem	0,003	0,0060
		pył PM10	0,003	0,0060
Roczna wielkość emisji	Dwutlenek azotu		0,0520	
	Dwutlenek siarki		0,0700	
	Tlenek węgla		0,0080	
	Pył PM10		4,1764	

5. Określić ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku w Instalacji funkcjonującej w warunkach normalnych dla obu wariantów pracy.

5.1. Odpady niebezpieczne.

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
1	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05	2
2	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)	15 02 02	1
3	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13	0,5
4	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06	0,1
5	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01	1
6	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	16 06 02	0,2
7	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	17 09 03	5

5.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
1	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	02 02 03	1500
2	Inne niewymienione odpady	02 03 99	150
3	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 080217	08 03 18	0,5
4	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	100
5	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	500

6	Opakowania z drewna	15 01 03	500
7	Opakowania z metali	15 01 04	1
8	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	100
9	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	100
10	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,5
11	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80	100
12	Mieszanki metali	17 09 03	100

6. Określić wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem na terenach chronionych akustycznie (obszary rolnicze z zabudową zagrodową), w wysokości:

w porze dnia - w godzinach od 6.00 do 22.00	55 dB(A)
w porze nocy - w godzinach od 22.00 do 6.00	45 dB(A)

przy czasie pracy źródeł hałasu wynoszącym 24 godziny na dobę.

7. Udzielić pozwolenia na odprowadzanie do rowu U-6, wylotami oznaczonymi, jako Xd, XIId, XIIIId i XVIIIId, wód opadowych i roztopowych z terenu fabryki suchej karmy dla zwierząt, przy czym wody opadowe i roztopowe odprowadzane:

- wylotem Xd — oczyszczane są w osadniku w postaci studni z kręgów betonowych o średnicy 1,0 m i głębokości użytkowej 1,0 m;
- wylotem XVIIIId — oczyszczanych są w separatorze błota, olejów i benzyn AWAS H-1900 NG 6 współpracującym ze studnią przelewową o wymiarach 1,5/2,5 m (średnica zbiornika wewnętrznego/średnica zbiornika zewnętrznego),
- z połaci dachowej wylotami XIId i XIIIId — bez oczyszczania,

oraz określić następujące maksymalne, dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w wodach opadowych i roztopowych odprowadzanych do odbiornika:

- we wskaźniku *Zawiesina ogólna* — 100 mg/l;
- we wskaźniku *Substancje ropopochodne* — 15 mg/l;

8. Określić metody zapobiegania, zwalczania i ograniczania skutków awarii przemysłowej.

8.1. Aby przeciwdziałać wypadkom awarii i ograniczyć ich negatywne skutki dla środowiska:

a) prowadzić, zgodnie z przyjętą przez Zakład procedurą SP/116 stanowiącą element przyjętego przez zakład Systemu Zarządzania Środowiskowego ISO 14001, identyfikację potencjalnych źródeł zdarzeń, które mogą szkodzić środowisku,

b) oceniać prawdopodobieństwo wystąpienia zdarzenia i jego skutków;

c) określać te potencjalne zdarzenia, dla których konieczna jest dodatkowa kontrola w celu przeciwdziałania ich wystąpieniu;

d) prowadzić wymagane pomiary kontrolne w celu przeciwdziałania zdarzeniom i ograniczenia ich negatywnych dla środowiska skutków,

e) prowadzić cykliczne szkolenia pracowników w zakresie likwidacji awarii z udziałem służb straży pożarnej,

f) utrzymywać w Zakładzie wyspecjalizowaną drużynę alarmową, której zadaniem jest podjęcie odpowiednich działań w sytuacjach awaryjnych;

8.2. W przypadku wystąpienia awarii lub zagrożenia awarią

a) postępować zgodnie z procedurą SP/044 *Plan Alarmowy*;

b) regularnie testować przyjęty plan działania na wypadek awarii;

c) sporządzać raporty opisujące wszystkie zdarzenia i je przechowywać;

8.2. Aby przeciwdziałać wypadkom awarii i ograniczyć ich negatywne skutki dla środowiska:

8.3. Stosować metody techniczne zapobiegania awariom zgodnie z przyjętym systemem zarządzania środowiskowego.

8.3.1. W instalacji utrzymywać w sprawności technicznej istniejące urządzenia przeciwpożarowe, tj.: instalację tryskaczówki p.poż., gaśnice i hydranty;

8.3.2. Magazynować substancje niebezpieczne w wydzielonych rejonach na wannach ociekowych;

8.3.3. Stosować system podwójnych czujek poziomu w zbiornikach procesowych i magazynowych celem zapobieżenia wyciekom.

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

9.1. Określić miejsce i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

Źródło emisji	Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [°K]	Czas pracy emitora [h/rok]
Stanowisko przyjęcia ziarna	E1	5,0	0,40	280	1500
Silos magazynowy surowców sypkich	E2	17,5	0,50	280	3000
Silos magazynowy surowców sypkich	E3				
Silos magazynowy surowców sypkich	E4				
Silos magazynowy surowców sypkich	E5				
Silos magazynowy surowców sypkich	E6				
Silos maga-	E7				

zynowy surowców sypkich					
Silos magazynowy surowców sypkich	E8				
Silos magazynowy surowców sypkich	E9				
Silos magazynowy surowców sypkich	E10				
Aspiracja linii mielenia surowców	E11	16	0,40	280	
Aspiracja linii mielenia surowców	E12	17	0,40	280	
Aspiracja linii mielenia surowców	E13	17	0,40	280	
Nagrzewnica olejowa WLE -45	E14 (E-4) ^{*)}	9	0,10	453	

^{*)} Oznaczenie rzeczywiste emitora w terenie, zgodnie z decyzją sektorową Starosty Sochaczewskiego z dnia 14.08.2001 r. znak – RŚ.B.7648-9/01.

9.2. Określić środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji do powietrza.

Źródło emisji	Symbol emitora	Środki techniczne
Stanowisko przyjęcia ziarna	E1	Filtr tkaninowy firmy
Silos magazynowy surowców sypkich	E2	Specjalistyczny filtr firmy Donaldson typu VS10
Silos magazynowy surowców sypkich	E3	Specjalistyczny filtr firmy Donaldson typu VS10
Silos magazynowy surowców sypkich	E4	Specjalistyczny filtr firmy Donaldson typu VS10
Silos magazynowy surowców sypkich	E5	Specjalistyczny filtr firmy Donaldson typu VS10
Silos magazynowy surowców sypkich	E6	Specjalistyczny filtr firmy Donaldson typu VS10
Silos magazynowy surowców sypkich	E7	Specjalistyczny filtr firmy Donaldson typu VS10

Silos magazynowy surowców sypkich	E8	Specjalistyczny filtr firmy Donaldson typu VS10
Silos magazynowy surowców sypkich	E9	Specjalistyczny filtr firmy Donaldson typu VS10
Silos magazynowy surowców sypkich	E10	Specjalistyczny filtr firmy Donaldson typu VS10
Aspiracja linii mielenia surowców	E11	Instalacja aspiracyjna z filtrocyklonami (filtry workowe)
Aspiracja linii mielenia surowców	E12	Instalacja aspiracyjna z filtrocyklonami (filtry workowe)
Aspiracja linii mielenia surowców	E13	Instalacja aspiracyjna z filtrocyklonami (filtry workowe)
Nagrzewnica olejowa WLE - 45	E14 (E-4)	Stosowanie do spalania energetycznego oleju opałowego

9.3. Określić sposób postępowania z odpadami wytwarzanymi w Instalacji.

9.3.1. Odpady niebezpieczne.

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod odpadu	Sposób magazynowania
1	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	Przechowywane są w szczelnych, zamykanych beczkach olejoodpornych ustawionych w kontenerowym magazynie odpadów niebezpiecznych ze szczelną podłogą oraz wentylacją
2	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)	15 02 02*	Odpady umieszczone są w pojemnikach kwaso i olejoodpornych (zamykanych) i ustawionych na zewnątrz hali produkcyjnej.
3	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Zużyte źródła światła magazynowane są w opakowaniach producenta i umieszczone w kontenerowym magazynie odpadów niebezpiecznych.
4	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	Przechowywane są w szczelnych, zamykanych beczkach olejoodpornych ustawionych w kontenerowym magazynie odpadów niebezpiecznych ze szczelną podłogą oraz wentylacją
5	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	Pojemnik w kontenerowym magazynie odpadów niebezpiecznych.
6	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	16 06 02*	
7	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	17 09 03*	Pojemnik na odpady niebezpieczne ustawione w kontenerowym magazynie odpadów.

9.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod odpadu	Sposób magazynowania	
1	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	02 02 03	Opady przetrzymywane są w opakowaniach dostawcy lub w innych beczkach lub skrzyniach ustawionych w wydzielonym rejonie hali produkcyjnej i magazynowej.	
2	Inne niewymienione odpady	02 03 99	Przetrzymywane w osobnych pojemnikach ustawionych w wydzielonej hali produkcyjnej	
3	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 080217	08 03 18		
4	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Papier, plastik, odpady wielomateriałowe zbierane selektywnie w halach produkcyjnych. Papier i plastik przewożone do budynku gdzie są belowane a następnie wysyłane do odbiorcy. Odpady wielomateriałowe i metalowe umieszczane w kontenerach i odbierane przez odbiorców do odzysku. Palety składowane na placu fabrycznym w wyznaczonych miejscach i sukcesywnie przekazywane odbiorcy do odzysku. Inne niewymienione odpady są rozpakowywane w budynku celownic.	
5	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02		
6	Opakowania z drewna	15 01 03		
7	Opakowania z metali	15 01 04		
8	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05		
9	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03		
10	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14		Gromadzone będą selektywnie, w oznakowanych pojemnikach na hali fabrycznej i metalowych pojemnikach ustawionych na placu fabrycznym.
11	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80		
12	Mieszanki metali	17 04 07		

9.3.3. Odpady będą magazynowane na terenie zakładu w miejscowości Kożuszki Parcele 42, gmina Sochaczew, tylko do czasu zebrania odpowiedniej ich ilości i odbioru przez właściwe jednostki.

9.3.4. Odpady należy zbierać w sposób selektywny i poddawać w pierwszej kolejności odzyskowi, a jeśli to nie będzie możliwe – unieszkodliwianiu. Odzyskiem lub unieszkodliwianiem wytwarzanych odpadów mogą zajmować się wyłącznie uprawnione podmioty posiadające stosowne pozwolenia.

9.3.5. Odpady należy gromadzić w oznakowanych pojemnikach, zabezpieczonych przed przypadkowym rozproszeniem się odpadów podczas prac załadunkowych, w wydzielonych miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych.

9.3.6. Odpady niebezpieczne będą gromadzone i przechowywane zgodnie z określonymi niżej zasadami:

- odpady należy zbierać w sposób selektywny, z wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku;
- odpady będą gromadzone i przechowywane w celu zebrania przed transportem partii wysyłkowej o odpowiedniej wielkości oraz w odpowiednich opakowaniach, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko,

- w pierwszym rzędzie odpady należy przekazywać do odzysku, a jeżeli jest to technologicznie lub ekonomicznie niemożliwe – przekazać do unieszkodliwiania w sposób zgodny z zasadami ochrony środowiska (z uwzględnieniem stosowania składowania tylko w przypadku niemożności innego sposobu unieszkodliwiania),
- sposób gromadzenia odpadów niebezpiecznych nie może oddziaływać negatywnie na kolejne operacje w ich wykorzystaniu lub unieszkodliwianiu,
- do przechowywania odpadów niebezpiecznych należy stosować odpowiednio: *dla odpadów stałych* – wiaty, pomieszczenia magazynowe bądź szczelne, zamykane kontenery, *dla odpadów ciekłych* – wiaty lub pomieszczenia magazynowe dla pojemników z odpadami.

9.3.7. Wszyscy pracownicy zatrudnieni w kontakcie z odpadami niebezpiecznymi powinni być przeszkoleni w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wyposażeni w środki ochrony osobistej.

9.3.8. Odpady przekazywać wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami chyba, że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia.

9.3.9. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach do przechowywania odpadów niebezpiecznych oraz place przeładunkowe i drogi wewnętrzne w miejscu gromadzenia odpadów niebezpiecznych powinny być utwardzone, uszczelnione przed przeciekami wód opadowych do gruntu.

9.3.10. Teren gromadzenia odpadów powinien być wyposażony w oświetlenie zewnętrzne, w sprzęt na potrzeby gaśnicze oraz na potrzeby zmywania powierzchni utwardzonych, ewentualnie w sorbenty do likwidacji rozlewów odpadów ciekłych.

9.3.11. Teren gromadzenia odpadów niebezpiecznych powinien być zabezpieczony przed dostępem osób postronnych i zwierząt.

9.3.12. Odpady niebezpieczne, dla których przepisy o transporcie materiałów niebezpiecznych nie określają sposobu opakowania, powinny być usuwane w opakowaniach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadów i posiadać szczelne zamknięcia, zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadów w trakcie transportu i czynności ładunkowych.

9.4. Określić następujące warunki odzysku odpadów w Instalacji.

W Fabryce Suchoj Karmy prowadzony jest odzysk odpadów (R14). Jako surowiec do produkcji używane jest odpadowe mięso (np. korpusy kurcząt) i inne odpady tkanki zwierzęcej o kodach: 02 01 02, 02 01 99, 02 02 02. Odpady te pochodzą od zewnętrznych dostawców. Odzyskowi poddawane są ponadto odpady powstające w fabryce suchej karmy o kodzie 02 02 03 (wadliwe produkty nie nadające się do obrotu). Część z nich zawracana jest do produkcji. Odpadowa tkanka mięsna transportowana sjest do zakładu w postaci zmrożonej. Odpady transportowane są w szczelnych opakowaniach, utrzymujących stałą temperaturę.

Odzysk odpadów polega na ich przetworzeniu na karmę dla zwierząt.

Odpady przyjęte do odzysku wykorzystywane są do przerobu w całości

Lp.	Rodzaj wytwarzanych odpadów	Kod	Ilość wytwarzanych odpadów (Mg/rok)	Miejsce magazynowania odpadów
1.	Odpadowa tkanka zwierzęca	02 01 02	5 000	Odpady w formie zmrożonej mogą być krótkotrwałe magazynowane w chłodni na terenie Fabryki lub bezpośrednio wprowadzane do cyklu produkcyjnego.
2.	Inne niewymienione odpady	020199	3000	
3.	Odpadowa tkanka zwierzęca	02 02 02	10 000	Odpady świeże i wnętrzości drobiu wprowadzane są bezpośrednio do cyklu produkcyjnego.

4	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	02 02 03	5 000	Na bieżąco zawracane do produkcji
---	--	----------	-------	-----------------------------------

9.5. Określić parametry źródeł emisji hałasu do środowiska.

Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła, dB		Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska
		dzień	noc	
Punkt przyjęcia surowców sypkich do silosów (zboże, mączki itp)	cała doba	98,6	98,6	zastosowanie elektrycznego zasilania urządzeń pneumatycznego rozładunku surowców, umożliwiające wyłączenie silników samochodowych w trakcie rozładunku; eksploatacja stanowiska rozładunku głównie w porze dziennej;
Stanowisko wentylatorów wyciągowych w instalacji biofiltra	cała doba	96,0	96,0	stosowanie obudów dźwiękochłonnych;
Czerpnia instalacji wentylacyjnej transportu pneumatycznego	cała doba	104,4	104,4	stosowanie wyrzutni dachowych z tłumikiem hałasu.

9.6. Ustalić parametry i warunki emisji ścieków z Instalacji.

9.6.1. Określić wielkości przepływu, miejsce powstawania oraz sposób odprowadzania ścieków przemysłowych.

Opis źródła emisji ścieków	Nazwa odbiornika	Rodzaj odbiornika	Przepływ ścieków					
			Godzinowy		Dobowy		Roczny	
			0,05 m ³	3 m ³	1 m ³	15 m ³	201,38 m ³	1 000 m ³
			średnio	max	średnio	max	średnio	Max
Mycie pozostałych pomieszczeń fabryki	Oczyszczalnia ścieków MFP.	Oczyszczalnia ścieków – rów melioracyjny U6 – rzeka Utrata	0,862	0,63	2,5	5,0	7 547,5	10 000
Mycie instalacji i Unywalki, ubikacje + mycie posadzki + mycie posadzki			2,816	11,63	30,0	81,9	10 616,5	15 700
RAZEM								
Mycie instalacji i okolic rejonu ekstruderów + mycie posadzki.			0,271	3	6,5	15	2 315,87	4 000

9.6.2. Określić ilość zanieczyszczeń odprowadzanych wraz ze ściekami przemysłowymi.

Wskaźnik zanieczyszczenia (x)	Jedn.	Średnie stężenia zanieczyszczeń	Średnie ładunki zanieczyszczeń		Ładunek zanieczyszczeń wyrażony w RLM _{BZT5}
			(kg _x /d)	(kg _x /rok)	
BZT ₅	mgO ₂ /l	1800	54	19 109,7	900
ChZT-Cr	mgO ₂ /l	2 300	69	24 418,0	
Zawiesiny og.	mg/l	1 000	30	10 616,5	
Azot og.	mg N/l	65	1,95	690,1	
Fosfor og.	mg P/l	12	0,36	127,4	

9.6.3. Określić wielkości przepływu, miejsce powstawania oraz sposób oczyszczania wód opadowych i roztopowych odprowadzanych do rowu U-6.

Informacje o odprowadzaniu wód opadowych i roztopowych terenu fabryki suchej karmy			
Oznaczenie wylotu	Opis odwadnianej powierzchni, na terenie fabryki suchej karmy, (urządzenia oczyszczające)	Maksymalny, chwilowy odpływ ścieków w okresie deszczu miarodajnego [l/s]	Oznaczenie urządzeń oczyszczających na planie sytuacyjnym
Xd	Część dachu hali produkcji suchej karmy. Powierzchnia zlewni 0,1350 ha. Na wylocie osadnik w postaci studni z kręgów betonowych o średnicy 1,0 m i głębokości użytkowej 1,0 m	11,5	ST-2
XIId	Część dachu hali produkcji fabryki suchej karmy. Powierzchnia zlewni 0,2970 ha.	25,2	—
XIIId	Część dachu hali produkcji suchej karmy Powierzchnia zlewni 0,1720 ha.	14,6	—
XVIIIId	Część połaci dachowych hali suchej karmy, ciągi pieszo-jezdne oraz miejsca postojowe o nawierzchni szczelnej z kostki betonowej o powierzchni łącznej zlewni 0,2250 ha + 0,3420 ha = 0,567 ha. Studnia przelewową o wymiarach 1,5/2,5 m (średnica zbiornika wewnętrznego/średnica zbiornika zewnętrznego), separator AWAS H-1900 NG 6	65,1	ST.PRZEL.-2: AWAS H-1900 NG 6 – SP7

9.6.4. Ścieki przemysłowe odprowadzane z Instalacji poddawane są oczyszczeniu wraz ze ściekami przemysłowymi odprowadzonymi z wszystkich pozostałych instalacji występujących na terenie Zakładu, a następnie, po oczyszczeniu, odprowadzane są do wód powierzchniowych rowu melioracyjnego U-6, dopływu rzeki Utraty. Warunki odprowadzania oczyszczonych ścieków przemysłowych i bytowych określa osobna decyzja Starosty Sochaczewskiego.

10. Określić rodzaj i ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

10.1. Wielkość zużycia energii elektrycznej w Instalacji ogółem wynosi 11 871,9 MWh/rok.

10.2. Rodzaje i ilość paliw wykorzystywanych w instalacji:

Rodzaj paliwa	Zużycie paliwa	% siarki	Struktura wykorzystania paliw [%]			Produkcja pary i ciepła [MWh/rok]
			Procesowe	Grzewcze	Transport	
Olej opałowy średni	1 066,45 [Mg/rok]	<0,5	95 %	5 %	0	22058,79
Olej opałowy lekki	80 700 [dm ³ /rok]	<0,3	95 %	5 %	0	

Gaz płynny	3 000 465 [dm ³ /rok]	-	99.9 %	0	0,1 %	0
------------	-------------------------------------	---	--------	---	-------	---

10.3. Wielkość zużycia wody w Instalacji.

Źródło wody	Całkowite zużycie (m ³ /rok)	Na potrzeby chłodzenia (m ³ /rok)	Na potrzeby technologiczne (m ³ /rok)	Na potrzeby mycia w technologii (m ³ /rok)	Na potrzeby bytowo-sanitarne (m ³ /rok)	Produkcja pary w kotłowni (Sucha +Mokra Karma) (m ³ /rok)
Dostawca zewnętrzny – Gminny Zakład Gospodarki Komunalnej w Sochaczewie	33076	100	3642	10069	700	18565

10.4. Surowce i materiały

10.4.1. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych nie zawierających substancji niebezpiecznych.

Podstawowymi surowcami i materiałami stosowanymi w procesie produkcji są: mięso i produkty pochodzenia zwierzęcego, produkty pochodzenia roślinnego, warzywa, zboża, roślinne ekstrakty białkowe, ryby i produkty rybne, oleje i tłuszcze, stabilizatory kwasowości, przeciwutleniacze, substancje mineralne, aminokwasy, aromaty, barwniki, cukry, drożdże, humektanty, konserwanty. Łączna wielkość zużycia surowców wynosi ok. 100 000 Mg/rok.

10.4.2. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) zawierających substancje niebezpieczne.

Surowiec / materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie (Mg/rok)	nowa ilość surowca/materiału pomocniczego	Sposób magazynowania	Niebezpieczna substancja	Udział % niebezpiecznej substancji w surowcu/ materiale pomocniczym
TM-90	Środek myjący	3,85	200 kg	Kanistry 25 l w magazynie chemicznym	EDTA	5-15%
					Butoksyetoksyetanol CAS 112-34-5	1-5%
					Eter alkiłowy kwas siarkowy, sól sodowa	1-5%
					Niejonowe związki powierzchniowo czynne	1-5%
					Anionowe związki powierzchniowo czynne	1-5%

OXOFOAM	Środek myjący	0,847	200 kg	Kanistry 25 l w magazynie chemicznym	Wodorotlenek potasu CAS 1310-58-3	5 – 15 %
					Podchloryn sodu CAS 7681-52-9	1-5 %
					Niejonowe związki powierzchniowo czynne	1 – 5 %
					Anionowe związki powierzchniowo czynne	1 – 5 %
Divosan Hypochlorite	Środek dezynfekujący	0,84	200 kg	Kanistry 25 l w magazynie chemicznym	Podchloryn sodu CAS 7681-52-9	5 – 15 %
Divo Cip	Środek myjący	0,225	200 kg	Kanistry 25 l w magazynie chemicznym	Wodorotlenek Potasu CAS 1310-58-3	5-15%
					Wodorotlenek sodu CAS 1310-73-2	5-15%
					Podchloryn sodu CAS 7681-52-9	5-5%
ST-110002	Zmywacz do atramentu	196 litrów	10 l		Etanol CAS 64-17-5	do 100%
DT T-220003	Atrament czarny	285 litrów	10 l			
Linx 1240	Atrament	48 litrów	10 l		Butan-2-on CAS 78-93-3	60-100%
					L-Mleczan etylu CAS 687-47-8	1-5%
Linx 1512	Rozpuszczalnik do atramentu	224 litry	10 l		Butan-2-on CAS 78-93-3	60-100%

11. Określić zakres oraz sposób monitorowania środowiska oraz kontroli eksploatacji Instalacji.

11.1. Zasady ogólne monitoringu.

W Zakładzie wprowadzony jest „System Zarządzania Środowiskowego” ISO 14001:1996.

Prowadzenie monitoringu i pomiarów jest podstawowym elementem kontroli skuteczności funkcjonowania tego systemu. Zakład zobowiązany jest postępować w zakresie monitoringu i pomiarów wg procedury SP/106 - *Procedura monitoringu i pomiarów środowiskowych*.

11.2. Monitoring podstawowych procesów technologicznych.

- Proces produkcji suchej karmy dla zwierząt sterowany przez systemy komputerowe, kontrolujące przebieg procesów , zużycie surowców i mediów.
- Monitoring procesów produkcyjnych opisany w procedurach systemu jakości i HACCP.
- Parametry i warunki procesu, w tym zużycie surowców podstawowych i pomocniczych monitorowane w czasie jego przebiegu.
- Proces produkcji suchej karmy nadzorowany w sposób ciągły na wszystkich etapach jego przebiegu.
- Dokumenty Systemu Jakości stanowią dokumenty referencyjne w zakresie monitoringu.

11.3. Monitoring efektywności wykorzystania energii.

Monitoring zużycia energii elektrycznej prowadzony systematycznie przez wyznaczonych pracowników zgodnie z procedurami określonymi w Księdze Środowiskowej.

Odczyty zużycia energii elektrycznej prowadzone z częstotliwością raz na tydzień..

Prowadzenie ewidencji zużycia energii elektrycznej celem wypracowania raportów zużycia energii elektrycznej oraz decyzji dotyczących konieczności przeprowadzenia przeglądów, modernizacji lub wymiany urządzeń elektrycznych.

11.4. Monitoring jakości środowiska.

Nie określa się obowiązku monitorowania jakości poszczególnych komponentów środowiska w związku z prowadzeniem Instalacji.

11.5. Monitoring wielkości emisji powstałych w związku z prowadzeniem Instalacji.

11.5.1. Monitoring emisji do powietrza.

- Ewidencja rodzajów i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z urządzeń składających się na Instalację.

11.5.2. Monitoring emisji ścieków.

- Dokonywać przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających wody opadowe i roztopowe odprowadzane z terenu Instalacji z częstotliwością co najmniej 2 razy w roku.
- Odnotowywać w zeszycie eksploatacji urządzeń do oczyszczania wód opadowych i roztopowych wszystkie czynności związane z ich obsługą i konserwacją.
- Monitoring ścieków przemysłowych odprowadzanych z Instalacji nie jest wymagany.

11.5.3. Monitoring poboru wód.

- Instalacja zaopatrywana jest w wodę podziemną z wodociągu gminnego.
- Prowadzić monitoring ilości pobieranej wody poprzez opomiarowanie zużycia wody pobieranej na potrzeby instalacji.
- Odnotowywać miesięczne zużycie wody. W przypadku wystąpienia dużych wahań zużycia wody zwiększyć częstotliwość odczytów zużycia wody z wodomierza, a następnie zidentyfikować źródło ewentualnego przecieku.

11.5.4. Monitoring emisji hałasu.

- Prowadzić pomiary hałasu w środowisku raz na dwa lata na zasadach określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283, poz. 2842);
- Przedstawiać wyniki pomiarów Staroście Sochaczewskiemu na zasadach określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urzędnika, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobu ich prezentacji (Dz. U. Nr 59, poz. 529)

11.5.5. Ewidencja odpadów wytwarzanych i poddawanych odzyskowi.

Prowadzić ewidencję odpadów, zgodnie z art. 36 ustawy o odpadach z zastosowaniem dokumentów ewidencji odpadów, których wzory zawarte są w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 11 grudnia 2001r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. Nr 152, poz. 1736).

12. Określić sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

12.1. Dokonać demontażu linii technologicznych oraz usunięcia zainstalowanego w hali sprzętu.

12.2. Usunąć wszystkie odpady z hali produkcyjnej i przekazać je uprawnionym odbiorcom odpadów.

12.3. Hala produkcyjna może zostać wykorzystana do innego rodzaju produkcji.

12.3. W przypadku zmiany sposobu użytkowania hali fabrycznej i wykonania robót budowlanych - postępować zgodnie z decyzjami właściwego organu architektoniczno-budowlanego.

13. Określić sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

13.1. Postępowanie zgodnie z wdrożonymi w Zakładzie:

- Systemem Zarządzania Środowiskowego zgodnym z normą ISO 14001:1996,
- Systemem Zarządzania Jakością zgodnym z normami zarządzania jakością ISO 9001:2000;
- Systemem HACCP obejmującym zarządzanie Systemem Analizy Krytycznych Punktów Kontroli (HACCP);
- Systemem Bezpieczeństwa.

13.2. Zapewnienie efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej poprzez:

- utrzymywanie programu produkcji i systemu dostaw zapewniających maksymalne wykorzystanie dostarczonych surowców i materiałów;
- zamknięcie obiegu surowców i materiałów podstawowych w ramach linii produkcyjnej;
- automatyczne sterowanie procesem produkcyjnym zapewniające optymalne wykorzystanie surowców;

13.3. Prowadzenie bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi, poprzez działanie zgodnie z wdrożoną w zakładzie Procedurą SP/043 – *Kontrola niebezpiecznych substancji chemicznych*;

13.4. Zapewnienie efektywnej gospodarki energetycznej, poprzez

- stały monitoring zużycia energii oraz komputerowe sterowanie procesem produkcyjnym;
- systematyczne przeglądy urządzeń energetycznych;
- indywidualny dobór silników elektrycznych uwzględniający rzeczywiste obciążenia silników wielobiegowych a także falowników;
- niedopuszczanie do nadmiernego zużycia sprężonego powietrza przez prowadzenie regularnych przeglądów instalacji i sprężarek;
- automatyczny monitoring procesów wymagających wysokich temperatur;

13.5. Zabezpieczenie środowiska przed skutkami awarii przemysłowej

- identyfikacja potencjalnych źródeł zdarzeń, które mogą szkodzić środowisku, zgodnie z przyjętą przez Zakład procedurą SP/116 stanowiącą element przyjętego przez zakład Systemu Zarządzania Środowiskowego ISO 14001,
- bieżąca ocena prawdopodobieństwa wystąpienia zdarzenia i jego skutków;
- określanie tych potencjalnych zdarzeń, dla których konieczna jest dodatkowa kontrola w celu przeciwdziałania ich wystąpieniu;
- prowadzenie wymaganych pomiarów kontrolnych w celu przeciwdziałania zdarzeniom i ograniczenia ich negatywnych dla środowiska skutków,
- prowadzenie cyklicznych szkoleń pracowników w zakresie likwidacji awarii z udziałem służb straży pożarnej,
- utrzymywanie w Zakładzie wyspecjalizowanej drużyny alarmowej, której zadaniem jest podjęcie odpowiednich działań w sytuacjach awaryjnych;

14. Określić sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

14.1. Prowadzić stały monitoring zużycia energii oraz utrzymywać komputerowe sterowanie procesem produkcyjnym;

14.2. Systematycznie przeprowadzać przeglądy urządzeń energetycznych w celu zmniejszenia zużycia energii;

- 14.3. Powoływać grupy zadaniowe, analizujące informacje z monitoringu zużycia energii i pracujące nad ograniczeniem tego zużycia;
- 14.4. Podejmować działania celem optymalizacji procesu produkcyjnego prowadzącej do zwiększenia wydajności linii przy podobnym zużyciu energii.
- 14.5. Stosować i kontrolować właściwą izolację instalacji o wysokiej temperaturze celem ograniczenia strat ciepła.
- 14.6. Celem wyeliminowania nadmiernego zużycia sprężonego powietrza, prowadzić regularne przeglądy instalacji sprężonego powietrza i sprężarek.

15. Zmienić, na wniosek strony, decyzję Starosty Sochaczewskiego z dnia 14 sierpnia 2001 r., znak – RŚ.B.7648-9/01 zmienioną decyzją Starosty Sochaczewskiego z dnia 1 października 2004 r., znak – RŚ.B.3-2/04, w następujący sposób:

- a) w punkcie II. podpunkt a) wykreślić z tabeli dane dotyczące kotła WLE – 45 o mocy 0,064, MWt współpracującego z emitorem E-4;
- b) w punkcie II. podpunkt b) wykreślić z tabeli dane dotyczące emitora E-4;
- c) punkt II. podpunkt e) otrzymuje brzmienie;
„ e) dla zakładu wyrażone w Mg/rok
SO₂ — 96,732;
NO₂ — 42,519;
CO — 6,593;
pył ogółem — 9,674;

Pozostałe warunki decyzji nie ulegają zmianie.

16. Zmienić na wniosek strony decyzję Starosty Sochaczewskiego z dnia 17 września 2002 r., znak – RŚ.B.7647-37/02 zmienianą następującymi decyzjami Starosty Sochaczewskiego:

- z dnia 2 grudnia 2002 r., znak – RŚ.B.7647-53/02;
- z dnia 4 listopada 2003 r., znak – RŚ.B.7647-52/03;
- z dnia 22 listopada 200 r., znak – RŚ.B.7647-56/04;
- z dnia 1 października 2004 r., znak – RŚ.B.7644-3-2/04;

w zakresie rodzajów odzyskiwanych odpadów, w następujący sposób, że w punkcie V decyzji, w tabeli skreślić pozycje o liczbach porządkowych: 2, 3 i 4.

17. Pozwolenie obowiązuje do dnia 30 czerwca 2016 roku.

UZASADNIENIE

Masterfoods Polska sp. z o. o. w Kozuszkach Parceli 42, 96-500 Sochaczew, wraz z pismem z dnia 12 kwietnia 2006 r., wystąpiła z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla fabryki suchej karmy dla zwierząt. Fabryka ta kwalifikuje się, zgodnie z przepisami rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (punkt 6. podpunkt 5. załącznika do tego rozporządzenia) do *instalacji*, której prowadzenie wymaga *pozwolenia zintegrowanego*, bowiem wytwarza, w warunkach normalnych pracy, ponad 300 Mg/dobę produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia roślinnego oraz zwierzęcego.

Do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego spółka załączyła wymagane:

- dokument potwierdzający, że jest uprawniona do występowania w obrocie prawnym, tj. oryginał aktualnego odpisu z rejestru przedsiębiorców w Krajowym Rejestrze Sądowym;
- zapis wniosku w wersji elektronicznej na płycie CD;

- dowód uiszczenia wymaganej opłaty rejestracyjnej w postaci oryginału *Potwierdzenia dokonania płatności* wystawionego przez ING Bank Śląski S.A., Departament Operacji i Rynków Finansowych i Klientów Strategicznych; Plac Trzech Krzyży 10/14; 00-950 Warszawa;

Po wstępnej analizie wniosku stwierdzono, iż zgodnie z § 3 ust. 1 pkt 81 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko, fabryka suchej karmy dla zwierząt jest rodzajem przedsięwzięcia, dla których sporządzenie raportu o oddziaływaniu na środowisko może być wymagane. Ustalono, zatem, iż właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest, w tym przypadku Starosta Sochaczewski.

W postępowaniu uwzględniono wniosek spółki o wyłączenie z udostępniania danych zawartych we wniosku o pozwolenie zintegrowane, na podstawie art. 20 ust. 2 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Pismem z dnia 20 kwietnia 2006 r. znak – RŚ.B.7644-3-2/06 zawiadomiono strony o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego oraz, że w/w wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków w przedmiotowej sprawie.

Dla zapewnienia udziału społeczeństwa w postępowaniu, ogłoszenie informujące o wszczętym postępowaniu, możliwości zapoznania się z dokumentacją oraz możliwości wniesienia uwag było dostępne przez 21 dni na tablicach ogłoszeń w Starostwie Powiatowym w Sochaczewie oraz w Urzędzie Gminy Sochaczew, a także w formie obwieszczenia, w pobliżu wjazdu na teren zakładu produkcyjnego spółki Masterfoods Polska w Kożuszkach Parceli.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, wniosek o pozwolenie zintegrowane przesłano do Ministra Środowiska w Warszawie, wraz z pismem z dnia 20 kwietnia 2006 r.

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

Dla instalacji nie przewiduje się innych rodzajów emisji niż wynikające z jej normalnej eksploatacji, przy czym z wniosku wynika, iż instalacja może w warunkach normalnych funkcjonować w dwóch wariantach. Warunki pozwolenia w zakresie dopuszczalnych wielkości emisji określono wspólnie dla obu wariantów.

W pozwoleniu, zgodnie z art. 211 ust. 3a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, określono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, w odniesieniu do terenów przeznaczonych pod zabudowę zagrodową.

Woda dostarczana jest do instalacji z wodociągu grupowego gminy Sochaczew.

W instalacji powstają ścieki przemysłowe (w tym ścieki bytowe). Z terenu instalacji odpływają także wody opadowe i roztopowe. Jedyne wody opadowe i roztopowe odprowadzane są po oczyszczeniu, bezpośrednio do rowu melioracyjnego U-6. Dla tych ścieków określono w decyzji warunki ich odprowadzania. Ścieki, zaś przemysłowe odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków, która przyjmuje ścieki z innych instalacji położonych na terenie zakładu. Dla tych ścieków nie określano warunków ich odprowadzania do środowiska. Są one określone w osobnym pozwoleniu wodnoprawnym. Decyzja ta, na wniosek strony będzie zmieniona, z datą obowiązywania od dnia, w którym decyzja o pozwoleniu zintegrowanym stanie się ostateczna.

W warunkach normalnej eksploatacji instalacji wytwarzane są odpady, stąd w pozwoleniu zintegrowanym, w oparciu o przepisy art. 202 ust. 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska* określono warunki dotyczące ich wytwarzania oraz gospodarowania nimi, w tym odzysku odpadów od zewnętrzniego dostawcy. Na wniosek strony, niniejszą decyzją, dokonano zmiany dotychczasowego pozwolenia na wytwarzanie odpadów w całym zakładzie, poprzez wyłączenie z decyzji sektorowej warunków dotyczących odpadów wytwarzanych w przedmiotowej instalacji.

Fabryka suchej karmy dla zwierząt nie jest instalacją o zwiększonym ryzyku ani też dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej w rozumieniu art. 248 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Wobec powyższego, zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 4 tej ustawy, określono metody zapobiegania, zwalczania i ograniczania skutków awarii przemysłowej. Zastosowane metody techniczne i organizacyjne, wymienione w punkcie 8. decyzji, powinny skutecznie wyeliminować ryzyko wystąpienia awarii istotnej z punktu widzenia ochrony środowiska.

W zakładzie wprowadzony jest System Zarządzania Środowiskowego ISO 14001:1996. Prowadzenie monitoringu i pomiarów jest podstawowym elementem kontroli skuteczności funkcjonowania tego systemu. Zakład zobowiązany jest postępować w zakresie monitoringu i pomiarów wg procedury SP/106 – *Procedura monitoringu i pomiarów środowiskowych*. Powyższe zasady przyjęto również w niniejszej decyzji, jako jedne z warunków (sposobów) monitorowania środowiska i kontroli eksploatacji instalacji. Zgodnie z wnioskiem strony, określono ponadto zakres i sposób monitorowania podstawowych procesów technologicznych, monitoring efektywności wykorzystania energii, monitoring wszystkich występujących emisji, monitoring zużycia wody oraz monitoring odzysku odpadów.

Pozwolenie określa ponadto: sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii (zgodnie z wymaganiami określonymi w 211 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*). Z przedłożonego wniosku nie wynika, aby instalacja mogła być przyczyną transgranicznego oddziaływania na środowisko.

W przedłożonym przez stronę wniosku wykazano, poprzez porównanie z zestawieniem BAT zawartym w dokumencie referencyjnym *BREF: IPPC Reference Document on Best Available Techniques in the Food, Drink and Milk Industries (Jan. '2006)*, iż Instalacja spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik. W przedmiotowej sprawie nie zachodzi, więc okoliczność, o której mowa w art. 211 ust. 2a *Prawa ochrony środowiska*.

Termin obowiązywania niniejszej decyzji ustalono zgodnie z wnioskiem strony oraz zgodnie z art. 188 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Pozwolenie niniejsze uzgodniono, zgodnie z art. 211 ust. 3a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, z Mazowieckim Wojewódzkim Inspektorem Ochrony Środowiska.

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

Pouczenie

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

Otrzymują:

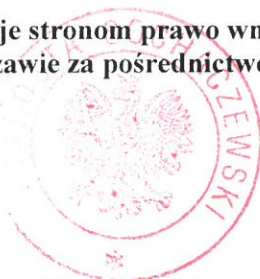
- 1) Masterfoods Polska sp. z o. o. w Kożuszkach Parceli 42, 96-500 Sochaczew;
- 2) Minister Środowiska; ul. Wawelska 52/54, 00- 922 Warszawa;

Otrzymują do wiadomości:

- 1) Wójt Gminy Sochaczew, ul. Warszawska 115, 96-500 Sochaczew;
- 2) Mazowiecki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Warszawie;
Delegatura w Płocku
ul. 1-Maja 7
09-402 Płock.

a/a

ODEBRAŁEM DLA MASTERFOODS POLSKA SP. Z O. O.
z KOŻUSZKACH PARCELI 42 DNIV 31.06.2006r.
Daniel Kalinowski



z up. STAROSTY
Andrzej Ciołkowski
Dyrektor Wydziału Rolnictwa
Leśnictwa i Ochrony Środowiska