

Znak: ROŚ. 6223.3.2021

DECYZJA

Na podstawie art. 155 i art. 127 a ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r., poz. 735 z późn. zm.), w związku z art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183, art. 192, art. 211, art. 214, art. 215 ust.4, art. 216 ust. 3, art. 376 pkt 2 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r. poz.1973, ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku Polskiego Ogrodu Sp. z o.o. Oddział - Zakład Przetwórstwa Owocowo-Warzywnego w Skiernewicach ul. Czerwona 20, 96-100 Skiernewice w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla zakładu zlokalizowanego w Skiernewicach przy ul. Czerwonej 20

orzekam

I. Zmienić na wniosek i za zgodą strony pozwolenie zintegrowane dla instalacji do obróbki lub przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę, na terenie Zakładu przy ulicy Czerwonej 20 w Skiernewicach na działkach nr ewid. 1444/8 i 1444/11 obręb geodezyjny miasta Skiernewice nr 3, zwanej dalej instalacją udzielone decyzją Prezydenta Miasta Skiernewice z dnia: 27 listopada 2015 r. znak:GK.ROŚ.6223.1.2015.MR w następujący sposób:

I.1. Punkt 2.3. pozwolenia zintegrowanego otrzymuje brzmienie:

2.3. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC

a) Instalacja chłodnicza:

- Nowa maszynownia chłodnicza:
 - skraplacz wyparny typ SAB 233L – 3 szt.,
 - agregat sprężarkowy wyparny typ SAB VXC-s300 – 2 szt.,
 - poziomy oddzielnik cieczy V 10,
 - zbiornik oleju pod oddzielnikiem cieczy POC1 – 1 szt.,
 - ekonomizer DN 1000 – 1 szt.,
 - zbiornik cieczy – termosyfon DN 1200 – 1 szt.,
 - pompa amoniaku CAM 2/5 – 3 szt.,
 - zbiornik wody ZW 9 – 1 szt.,
 - pompa wody NB 80-250/270 A-F-A BAQUE – 3 szt.,
 - odpowietrznik automatyczny APM,
 - dwukolumnowy zmiękcacz wody ECOSOFT (ZM 1) – 1 szt.,
 - stacja dozowania inhibitora korozji DMI 4-8/100-SD1 – 1 szt.,
 - stacja dozowania biocydu DMI 4-100-SD2 – 1 szt.,

- stacja odsalania wody CYCON LK 1,0 – 1 szt.,
 - amoniakalne chłodnice powietrza AGHN 081D/310/8P w komorach 1-3 – 17 szt.,
 - amoniakalne chłodnice powietrza ADHN 051C/210/18P w korytarzach – 2 szt.,
 - rozdzielne zaworowe komór 1-3 – 6 szt.,
 - rozdzielnie zaworowe korytarzy – 2 szt.,
 - Stara maszynownia chłodnicza:
 - agregat sprężarkowy typ TE 1160 MYCOM-40/-10 – 5 szt.,
 - agregat sprężarkowy typ TE 385 MYCOM -10/-35 – 5 szt.,
 - zbiornik cieczy NH₃ ZB1/2 – 2 szt.,
 - chłodnica międzystopniowa CM -10 – 1 szt.,
 - zbiornik oleju -10 – 1 szt.,
 - oddzielnik cieczy POC -40 – 1 szt.,
 - zbiornik oleju -40 – 1 szt.,
 - zbiornik oleju / odgazowywacz – 1 szt.,
 - skraplacz VXC S 504 - 4 szt.,
 - skraplacz VXC S 221 – 1 szt.,
 - tunele fluidyzacyjne M3 ADF -2 szt.,
 - chłodnice w komorach AGHN 080.2F/210-HHs/8P.E – 24 szt.,
 - chłodnice w pakowniach 1A i 1C AGHN 050.2h/310-HNs/14P.E – 2 szt.,
 - chłodnice w pakowniach 1B, 2 i 3 ADHN 051C/310/12P – 3 szt.,
 - chłodnice w tankowni S AGHN 00.2F/210-HHS/12P – 2 szt.,
 - rozdzielnia zaworowa chłodnic komór, pakowni, tankowni i tuneli – 32 szt.,
 - pompa amoniaku Witt GP52 – 10 szt.,
 - zbiornik wody ZW1/2 – 2 szt.,
 - odpowietrznik automatyczny NEAP1 – 1 szt.,
 - dwukolumnowy zmiękcacz wody (obieg chłodzenia skraplaczy) – 1 szt.,
 - automatyka i armatura chłodnicza,
 - automatyka i armatura wodna,
 - Instalacja odzysku ciepła w starej maszynowni chłodniczej:
 - płytowy wymiennik ciepła, modułowo-spawany, Typ TL0250 TDGL-1000/131 płyt,
 - płytowy wymiennik ciepła, uszczelniony, Typ: TL0500 TBGL-750/61 płyt
 - pompa chłodziwa 4 kW,
 - otwarte naczynie zbiorcze V= 60 l,
 - poziomy zbiornik amoniaku V= 1000 l
- Urządzenia wymiennikowe poza maszynownią:
- zasobnik ciepłej wody V= 10128 l,
 - pompa monoblokowa o mocy 5,5 kW
 - przeponowe naczynie zbiorcze V_c= 200 l,
 - pompa monoblokowa moc 1,1 kW,
 - wymiennik płytowy uszczelniony.

Czynnikiem chłodniczym jest amoniak NH₃.

Instalacja pracuje w układzie dwustopniowym .Moc chłodnicza sprężarek wynosi:

- dla zakresu –10°C - 4 680 kW,
- dla zakresu –40°C - 4 210 kW.

I.2.Dodać pkt XVI. Zgodność prowadzonej działalności z konkluzjami BAT

Analiza zgodności prowadzonej działalności z wymaganiami decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U.UE. L.2019.313.60).

Zagadnienie	BAT	Zgodność z konkluzjami BAT
Systemy zarządzania środowiskowego	BAT 1	<p>Wymaganie jest realizowane w procedurach systemowych Zintegrowanego Systemu Zarządzania, który posiada następujące cechy:</p> <ol style="list-style-type: none">1) w celu zapewnienia skuteczności działania całego systemu za jego funkcjonowanie i doskonalenie odpowiada kierownictwo firmy;2) określone zostały oczekiwania stron zainteresowanych, kontekst organizacji, analiza ryzyk i szans dla procesów mających wpływ na środowisko oraz wymagania prawne dotyczące środowiska;3) jednym z jego elementów jest System Zarządzania Środowiskiem, zgodny z normą ISO 14001:2015, umożliwiający zapobieganie lub łagodzenie niekorzystnych wpływów na środowisko;4) przegląd aspektów środowiskowych prowadzony jest z częstotliwością raz w roku, prowadzony jest także ich rejestr;5) cele i zadania środowiskowe opracowano w ramach Programu Zarządzania Środowiskowego;6) struktura organizacyjna zakładu została określona w Zarządzeniu Dyrektora Nr 4/2016 z dnia 14.07.2016; dodatkowo opracowana została Procedura identyfikacji aspektów środowiskowych;7) szkolenia pracowników odbywają się raz w roku przed rozpoczęciem sezonu produkcyjnego;8) w zakładzie wprowadzono Procedurę komunikacji wewnętrznej i zewnętrznej;9) świadomość ekologiczna pracowników podnoszona jest podczas szkoleń przeprowadzanych w zakładzie;10)w zakładzie wprowadzono Procedurę monitorowania i pomiarów kluczowych charakterystyk operacyjnych, mającą na celu monitorowanie działań mających wpływ na środowisko;11)w zakładzie wdrożono Procedurę sterowania operacyjnego, obejmującą procesy mające wpływ na środowisko,12)kontrole i konserwacje wykonywane są zgodnie z planem remontów i przeglądów maszyn, urządzeń i

Zagadnienie	BAT	Zgodność z konkluzjami BAT
		<p>instalacji,</p> <p>13)w zakładzie funkcjonuje Procedura gotowości i reagowania na awarie i wypadki;</p> <p>14)nieodłącznym elementem planowania nowych inwestycji jest analiza ryzyk i szans;</p> <p>15)w zakładzie funkcjonuje plan monitorowania wody, ścieków, emisji oraz odpadów;</p> <p>16)w ramach działalności spółki dokonywane są analizy techniczno- ekonomiczne prowadzonych procesów i technologii oraz wymiana informacji dotycząca nowych technologii, metod kontroli procesów i urządzeń;</p> <p>17)audyty przeprowadzane są przez przeszkolony personel zgodnie z opracowanym rocznym harmonogramem audytów wewnętrznych;</p> <p>18)po zakończonych audytach wewnętrznych i zewnętrznych opracowywane są raporty, zawierające spostrzeżenia i zidentyfikowane niezgodności. W przypadku wykrycia niezgodności wdrażane są działania naprawcze;</p> <p>19)przegląd systemu zarządzania środowiskowego dokonywany jest z częstotliwością raz w roku;</p> <p>20)przy projektowaniu nowych inwestycji uwzględnia się zastosowanie najlepszych rozwiązań chroniących środowisko.</p> <p>W odniesieniu do pozostałych elementów, które powinny zostać uwzględnione w systemie zarządzania środowiskowego:</p> <p>1) plan zarządzania hałasem – nie dotyczy (zgodnie z zakresem stosowania techniki opisanym w punkcie BAT 13);</p> <p>2) plan zarządzania odorami – nie dotyczy (zgodnie z zakresem stosowania techniki opisanym w punkcie BAT 15);</p> <p>3) wykaz zużycia wody, energii i surowców oraz strumieni ścieków i gazów odlotowych (zgodnie z BAT 2) – wykazy sporządzane są w ramach Przeglądu Zarządzania, który odbywa się z częstotliwością raz w roku;</p> <p>4) plan na rzecz efektywności energetycznej (zgodnie z BAT 6a) - należy zapewnić weryfikację funkcjonujących w zakładzie dokumentów oraz ich ujednolicenie w formie planu na rzecz efektywności energetycznej i objęcie go Systemem Zarządzania Środowiskowego do dnia 4 grudnia 2023 roku.</p>

Zagadnienie	BAT	Zgodność z konkluzjami BAT
Systemy zarządzania środowiskowego	BAT 2	<p>1) W zakładzie opracowane zostały:</p> <ul style="list-style-type: none"> • schemat procesu oczyszczania ścieków; • instrukcja obsługi eksploatacji oczyszczalni ścieków, obejmująca opis procesu oczyszczania; • blokowe schematy technologiczne poszczególnych procesów produkcji ze wskazaniem miejsc powstawania emisji/ odpadów; • schematy obiegu/ przepływu mediów. <p>2) W zakładzie funkcjonują schematy instalacji wodociągowej i wewnątrz zakładowej oraz prowadzony jest regularny monitoring zużycia wody na podstawie odczytów z wodomierzy.</p> <p>3) W zakładzie funkcjonuje schemat spływu ścieków przemysłowych do kanalizacji miejskiej. Analizy ścieków prowadzone są na wyjściu z podczyszczalni, a zestawienia wyników za każdy rok sporządzane są w ramach Przeglądu Zarządzania.</p> <p>4) Instalacja IPPC, dla której ustanowione zostały konkluzje BAT, nie stanowi źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza. Dla kotłowni zakładowej opracowano schemat wytwarzania pary technologicznej, a zestawienia wyników pomiarów emisji zanieczyszczeń za każdy rok sporządzane są w ramach Przeglądu Zarządzania.</p> <p>5) Informacje na temat zużycia i wykorzystania energii, ilości użytych surowców, a także ilości i cech charakterystycznych wytworzonych pozostałości są ewidencjonowane i raportowane zgodnie z wymaganiami.</p> <p>6) W zakładzie prowadzony jest monitoring zużycia mediów (rozliczenia miesięczne) – odczyty z liczników są zapisywane. Na bieżąco monitorowane jest zużycie surowców (po każdej zmianie, dobie, tygodniu, miesiącu). Uzyskane wskaźniki zużycia porównywane są do założonych. Na bieżąco prowadzona jest także wnikliwa analiza zapisów</p>
Monitorowanie	BAT 3	Technika BAT 3 nie ma zastosowania w przypadku zakładu w Skierniewicach – brak bezpośredniej emisji ścieków do wód.
Monitorowanie	BAT 4	Technika BAT 4 nie ma zastosowania w przypadku zakładu w Skierniewicach – brak bezpośredniej emisji ścieków do wód.
Monitorowanie	BAT 5	Technika BAT 5 nie ma zastosowania dla sektora przetwórstwa owoców i warzyw.

Zagadnienie	BAT	Zgodność z konkluzjami BAT
Efektywność energetyczna	BAT 6	<p>a) W zakładzie prowadzony jest audyt efektywności energetycznej.</p> <p>b) W zakładzie wdrożono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - regulację i kontrolę palnika, - wstępne podgrzewanie wody zasilającej kotły parowe, - systemy kontroli procesów produkcyjnych, - ograniczenie utraty ciepła dzięki izolacji przewodów i rur, - oświetlenie (wymiana świetlówek na lampy ledowe), - napędy o zmiennej prędkości (silniki z falownikami), - odzysk ciepła z instalacji amoniakalnej, - remont oraz zainstalowanie nowej sprężarki powietrza, - wykonanie instalacji odzysku ciepła z nowej sprężarki, - odparowywanie wielostopniowe na stacjach wyparnych na Wydziale Koncentratów. <p>Do 4 grudnia 2023 roku:</p> <p>a) zakładowe dokumenty zawierające informacje odnoszące się do efektywności energetycznej zostaną zweryfikowane i ujednoczone w formie planu racjonalizacji zużycia energii, objętego Systemem Zarządzania Środowiskowego.</p>
Zużycie wody i przepływ zrzutów ścieków	BAT 7	<p>1) W zakładzie stosowane jest ponowne wykorzystanie wody (technika 7a):</p> <ul style="list-style-type: none"> - z blanszownika do mycia surowców (fasolka, warzywa korzeniowe), - wykorzystanie kondensatu do uzupełnienia wody do mycia surowca na linii produkcji kondensatów, - zawracanie wody z mycia obiektów na stacji CIP do zbiornika wody używanej do płukania wstępnego (po czyszczeniu na filtrach mechanicznych). <p>2) W zakładzie zastosowano optymalizację dysz przy myciu surowców do mrożenia i do produkcji koncentratów. (technika 7b i 7c).</p> <p>3) Zastosowanie powyższych technik jest możliwe dzięki właściwemu rozdzieleniu strumieni wody niewymagających oczyszczania od ścieków odprowadzanych do zakładowej podczyszczalni ścieków (technika 7d).</p> <p>4) Na urządzeniach linii produkcyjnych zastosowano oczyszczanie sprężonym powietrzem (pozostałości mrożonych półfabrykatów), które następnie usuwane są mechanicznie przed rozpoczęciem czyszczenia.</p>

Zagadnienie	BAT	Zgodność z konkluzjami BAT
		<p>nia wodą (technika 7e)</p> <p>5) Na liniach produkcji koncentratów wykorzystywane są automatyczne stacje mycia CIP, wyposażone w pomiar temperatury oraz stężenia pH – wartości stężeń są dobrane tak, aby optymalizować zużycie środków myjących (technika 7h).</p> <p>6) Mycie posadzek i ścian oraz maszyn i urządzeń na wydziałach produkcyjnych odbywa się za pomocą myjki ciśnieniowej z opcją pianowania (technika 7i).</p> <p>7) Urządzenia i strefy produkcyjne skonstruowane są zgodnie z wymaganiami standardów IFS i BRC (usytuowanie kanałów, wyoblenie ścian, pokrywanie odpowiednimi nawierzchniami) (technika 7j).</p> <p>8) Częstotliwość, rodzaj i sposób czyszczenia, a także środki używane do mycia i dezynfekcji oraz ich stężenia są określone w Planie Higieny oraz Harmonogramach mycia i czyszczenia. Mycie linii produkcyjnych odbywa się niezwłocznie po zakończeniu produkcji (technika 7k).</p>
Substancje szkodliwe	BAT 8	<p>1) W zakładzie zapewnia się optymalny dobór chemikaliów używanych do czyszczenia lub środków dezynfekujących z uwzględnieniem wymogów środowiskowych, bezpieczeństwa żywności oraz bezpieczeństwa pracowników (zgodnie z Planem mycia i dezynfekcji) (technika 8a).</p> <p>2) W zakładzie wdrożono ponowne użycie chemikaliów używanych do czyszczenia w systemie mycia mechanicznego sterowanego automatycznie w obiegu zamkniętym (CIP) (technika 8b).</p> <p>3) Na urządzeniach linii produkcyjnych zastosowano oczyszczanie sprężonym powietrzem (pozostałości mrożonych półfabrykatów), które następnie usuwane są mechanicznie przed rozpoczęciem czyszczenia wodą (technika 8c).</p> <p>4) Urządzenia i strefy produkcyjne są zaprojektowane i skonstruowane w sposób ułatwiający czyszczenie. Przy optymalizacji projektu i konstrukcji uwzględnia się wymogi w zakresie higieny oraz bezpieczeństwa pracowników (technika 8d).</p>
Substancje szkodliwe	BAT 9	<p>W Zakładzie stosuje się amoniak jako czynnik chłodzący, który ma zerowy potencjał ODP (potencjał niszczenia ozonu) oraz GWP (potencjał tworzenia efektu cieplarnianego). Nie ma zatem szkodliwego wpływu na warstwę ozonową ani nie przyczynia się do globalnego ocieplenia.</p>

Zagadnienie	BAT	Zgodność z konkluzjami BAT
Efektywne gospodarowanie zasobami	BAT 10	<ol style="list-style-type: none"> 1) Odpady organiczne przekazywane są do biogazowni w Żydomicach na podstawie podpisanej umowy. Biogaz wykorzystywany jest do spalania w silnikach gazowych i dalej do wytwarzania energii elektrycznej (technika 10a). 2) Odpady organiczne wykorzystywane są jako materiał paszowy, przekazywany rolnikom. W zakładzie wdrożono Instrukcję gospodarki i nadzorowania materiału paszowego. Proces przekazywania odpadów organicznych jako materiał paszowy nadzorowany jest przez Powiatowego Lekarza Weterynarii (technika 10b). 3) Ścieki przemysłowe są poddawane wirowaniu, a otrzymany osad ściekowy wykorzystywany jest do nawożenia gleby. Przeprowadzane są badania gleby i osadu ściekowego w celu ustalenia dawki na hektar powierzchni (technika 10f).
Emisje do wody	BAT 11	Technika BAT 11 nie ma zastosowania w przypadku zakładu w Skierniewicach – brak bezpośredniej emisji ścieków do wód.
Emisje do wody	BAT 12	Technika BAT 12 nie ma zastosowania w przypadku zakładu w Skierniewicach – brak bezpośredniej emisji ścieków do wód.
Hałas	BAT 13	<p>W zakładzie wdrażane są rozwiązania mające na celu zapobieganie emisji hałasu (zgodnie z BAT 14). Pomiar emisji hałasu przeprowadzane są z częstotliwością raz na dwa lata, przy czym przekroczenia dopuszczalnym norm nie zostały stwierdzone.</p> <p>Ze względu na brak przewidywanej lub stwierdzonej dokuczliwości hałasu, opracowanie planu zarządzania hałasem nie jest obecnie wymagane.</p>
Hałas	BAT 14	<ol style="list-style-type: none"> 1) W zakładzie przeprowadzane są kontrole i konserwacje zgodnie z planem remontów i przeglądów maszyn, urządzeń i instalacji. Ponadto, jeśli tylko jest to możliwe, zamykane są drzwi i okna w obiektach, w których znajdują się maszyny i urządzenia emitujące hałas, a personel obsługujący maszyny i urządzenia oraz pracownicy techniczni są odpowiednio przeszkoleni i doświadczeni (technika 14b). 2) W stacji skraplania amoniaku zastosowano wentylatory o zmniejszonej emisji hałasu (technika 14c).

Zagadnienie	BAT	Zgodność z konkluzjami BAT
Odory	BAT 15	Instalacja objęta pozwoleniem zintegrowanym oraz podlegająca analizowanym konkluzjom BAT nie stanowi źródła emisji odorów dzięki zastosowaniu następujących rozwiązań: - sterowanie surowcami w procesie mrożenia warzyw oraz owoców (wraz z utrzymaniem niskiej temperatury w halach przetwarzania produktu przez nadmuchy zmrożonego powietrza w celu zapobiegania rozmrażaniu); - stosowanie reżimu sanitarnego; - utrzymanie higieny i czystości w zakładzie; - unikanie długotrwałego przetrzymywania oraz magazynowania łatwopsujących się produktów ubocznych i odpadów na terenie całego zakładu. Ze względu na brak stwierdzonej lub przewidywanej dokuczliwości odoru, opracowanie planu zarządzania odorami nie jest w tym przypadku wymagane.
Efektywność energetyczna	BAT 16	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do pasz dla zwierząt.
Emisje do powietrza	BAT 17	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do pasz dla zwierząt.
Zużycie wody i przepływ zrzutów ścieków	-	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do pasz dla zwierząt.
Efektywność energetyczna	BAT 18.	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do piwowarstwa.
Zużycie wody i przepływ zrzutów ścieków	-	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do piwowarstwa.
Odpady	BAT 19.	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do piwowarstwa.
Emisje do powietrza	BAT 20.	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do piwowarstwa.
Efektywność energetyczna	BAT 21.	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do mleczarstwa.
Zużycie wody i przepływ zrzutów ścieków	-	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do mleczarstwa.
Odpady	BAT 22.	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do mleczarstwa.

Zagadnienie	BAT	Zgodność z konkluzjami BAT
Emisje do powietrza	BAT 23.	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do młeczarstwa.
Odpady	BAT 24.	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji etanolu.
Zużycie wody i przepływ zrzutów ścieków	BAT 25.	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do przetwarzania ryb, skorupiaków, mięczaków i innych bezkręgowców wodnych.
Emisje do powietrza	BAT 26.	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do przetwarzania ryb, skorupiaków, mięczaków i innych bezkręgowców wodnych.
Efektywność energetyczna	BAT 27.	W zakładzie w celu zwiększenia efektywności energetycznej wdrażane są techniki zgodne z BAT 6. Temperatura warzyw i owoców przed ich wprowadzeniem do tunelu zamrażalniczego jest obniżana podczas: - mycia w zimnej wodzie do ok. 4°C w wyniku bezpośredniego kontaktu z zimną wodą. Woda zostaje usunięta z owoców i warzyw i może być ponownie wykorzystana; - w komorze chłodniczej, tzw. „zerowej”, gdzie przed wprowadzeniem do tunelu zamrażalniczego następuje schładzanie owoców lub warzyw do temperatury ok. 0°C.
Zużycie wody i przepływ zrzutów ścieków	-	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do przetwarzania ziemniaków i pomidorów)
Efektywność energetyczna	-	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do młynarstwa.
Emisje do powietrza	BAT 28.	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do młynarstwa.
Efektywność energetyczna	-	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do przetwórstwa mięsnego.
Zużycie wody i przepływ zrzutów ścieków	-	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do przetwórstwa mięsnego.
Emisje do powietrza	BAT 29.	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do przetwórstwa mięsnego.

Zagadnienie	BAT	Zgodność z konkluzjami BAT
Efektywność energetyczna	BAT 30.	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do przetwarzania nasion oleistych i rafinacji oleju roślinnego.
Zużycie wody i przepływ zrzutów ścieków	-	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do przetwarzania nasion oleistych i rafinacji oleju roślinnego.
Emisje do powietrza	BAT 31.	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do przetwarzania nasion oleistych i rafinacji oleju roślinnego,
Straty heksanu	BAT 32.	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do przetwarzania nasion oleistych i rafinacji oleju roślinnego
Efektywność energetyczna	BAT 33.	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do napojów bezalkoholowych i nektaru/soku z przetworzonych owoców i warzyw.
Zużycie wody i przepływ zrzutów ścieków	-	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do napojów bezalkoholowych i nektaru/soku z przetworzonych owoców i warzyw.
Efektywność energetyczna	-	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji skrobi.
Zużycie wody i przepływ zrzutów ścieków	-	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji skrobi.
Emisje do powietrza	BAT 34.	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji skrobi.
Efektywność energetyczna	BAT 35.	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji cukru.
Zużycie wody i przepływ zrzutów ścieków	-	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji cukru.
Emisje do powietrza	BAT 36. BAT 37.	Nie dotyczy. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji cukru.

II. Pozostałe punkty pozwolenia zintegrowanego pozostawić bez zmian.

UZASADNIENIE

Polski Ogród Sp. z o.o. Oddział - Zakład Przetwórstwa Owocowo-Warzywnego w Skierniewicach ul. Czerwona 20, 96-100 Skierniewice wystąpiła do Prezydenta Miasta Skierniewice o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla zakładu zlokalizowanego w Skierniewicach przy ul. Czerwonej 20, udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Skierniewice z dnia: 27 listopada 2015 r. znak:GK.ROŚ.6223.1.2015.MR .

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego związany jest z analizą zgodności prowadzonej działalności z wymaganiami decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U.UE.L.2019.313.60) oraz z wezwaniem Prezydenta Miasta Skierniewice skierowanym do Polskiego Ogródu Sp. z o.o. Oddział - Zakład Przetwórstwa Owocowo- Warzywnego w Skierniewicach ulica Czerwona 20, 96-100 Skierniewice w Skierniewicach wynikającym z art. 215 ust. 4, pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dotyczył także między innymi zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie analizy pozwolenia zintegrowanego przeprowadzonej w 2020 r.

Prezydent Miasta Skierniewice w ramach prowadzonego postępowania wezwał Polski Ogród Sp. z o.o. O/ZPOW w Skierniewicach do uzupełnienia wniosku między innymi o:

- ocenę stanu technicznego instalacji;
- blokowy (ogólny) schemat technologiczny;
- informację o energii wykorzystywanej przez instalację;
- informację o oddziaływaniu emisji na środowisko jako całość;
- informację o istniejącym lub przewidywanym oddziaływaniu emisji na środowisko;
- istniejącym lub możliwym oddziaływaniu transgranicznym na środowisko.

Po uzupełnieniu wniosku stwierdzono, że wniosek jest kompletny.

Kwalifikację przedmiotowej instalacji do obowiązku posiadania pozwolenia zintegrowanego określa rozporządzenie 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 2014r. poz. 1169) – ust. 6 pkt 5 litera b załącznika do rozporządzenia – instalacje do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez 90 kolejnych dni w danym roku.

Organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego i jego zmiany zgodnie z art. 378 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z § 3 ust. 1 pkt 93 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Z 2019 r., poz.1839) oraz przy uwzględnieniu art. 21 § 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r., poz. 735, z późn. zm.) jest Prezydent Miasta Skierniewice (Starosta Grodzki).

Planowane zmiany funkcjonowania instalacji nie mieszczą się w pojęciu „istotnej zmiany instalacji” określonej w art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska przez co w rozpatrywanym przypadku nie mają zastosowania przepisy art. 210 ust. 3a oraz art. 218 ww. ustawy.

Po przeprowadzeniu postępowania administracyjnego i uzupełnieniu wniosku, zmieniono zgodnie z wnioskiem pozwolenie zintegrowane udzielone Polskiemu Ogrodowi Sp. z o.o. O/ZPOW w Skierniewicach ulica Czerwona 20, 96-100 Skierniewice.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji .

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Skierniewicach za pośrednictwem Prezydenta Miasta Skierniewice, w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Prezydenta Miasta Skierniewice, który wydał decyzję.

Z dniem doręczenia Prezydentowi Miasta Skierniewice oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, postanowienie staje się ostateczne i prawomocne

**Z up. Prezydenta Miasta
mgr inż. Jan Jakimowicz
Zastępca Naczelnika
Wydziału Gospodarki Komunalnej
i Ochrony Środowiska**

Otrzymują:

1. Polski Ogród Sp. z o.o.
O/ZPOW
ul. Czerwona 20
96-100 Skierniewice

2. A/a.

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
epuapem
2. Marszałek Województwa Łódzkiego
Al. Piłsudskiego 8
90-051 Łódź
epuapem
3. Wojewódzki Inspektorat
Ochrony Środowiska
w Łodzi
Delegatura w Skierniewicach
Al. M. Rataja 11
96-100 Skierniewice