

Kutno, dnia 25.02.2015r.

RŚ. 6222.3.2014

## DECYZJA

Na podstawie art.181 ust.1 pkt 1, art.183 ust.1, art.184 ust.1, art.188 ust.1, 2, 3, 5, art.201 ust.1, art.202 ust.1, ust.2, ust.2a pkt 1 i ust.4, art.211 ust.1, 3, 5,6, art.378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku - Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 roku, poz.1232 z późn. zm.), art.104 Kodeksu postępowania administracyjnego w związku z pkt 6 ppkt 5 lit.b rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27.08.2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych (Dz. U. z 2014 roku, poz.1169), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9.12.2014 roku w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 roku, poz.1923), § 2 tabela 1 poz. 3 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 roku, poz. 112), Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 roku w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 roku, poz.1542), po rozpatrzeniu wniosku **Pini Polska Sp. z o.o., ul. Południowa 4, 99 – 300 Kutno, REGON: 101781290; NIP: 7752646174 / poprzednia nazwa Pini Polonia Uno Sp. z o.o./** w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania produktów pochodzenia zwierzęcego zlokalizowanej w Kutnie przy ul. Intermodalnej 8 prowadzonej przez Pini Polska Sp. z o.o.

### o r z e k a m, c o n a s t ę p u j e:

- I. Wydaję Pini Polska Sp. z o.o., ul. Południowa 4, 99 – 300 Kutno, REGON: 101781290; NIP: 7752646174 pozwolenie zintegrowane na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub pasz z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, zlokalizowanej w Kutnie przy ul. Intermodalnej 8.**
- II. Ustalam rodzaj prowadzonej działalności oraz rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom**
  - 1. Działalność produkcyjna z wykorzystaniem instalacji wskazanej w pkt I. decyzji polegać będzie na produkcji z surowców pochodzenia zwierzęcego: surowego mięsa wieprzowego, wołowego, drobiowego oraz koniny gotowych wyrobów spożywczych, w tym: salami, kielbas suszonych i podsuszanych, szynki, parówek i boczku z wykorzystaniem 4 linii produkcyjnych. Maksymalna wielkość produkcji możliwej do osiągnięcia w instalacji IPPC wynosić będzie 400 t/dobę; 120 000 Mg/rok. Produkcja prowadzona będzie w systemie dwuzmianowym po 8 godzin przez 6 dni w tygodniu.**
  - 2. Rodzaj i parametry instalacji do produkcji lub przetwarzania produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego:**
    - 2.1. W skład instalacji IPPC wskazanej w pkt I. decyzji wchodzi :**
      - 2.1.1. Linia salami i kielbas suszonych i podsuszanych o charakterystyce:**

**Procesy produkcyjne:** rozdrabnianie, kutrowanie, mieszanie, nadziewanie i obróbka termiczna, pakowanie, spedycja.

**Maszyny i urządzenia:**

        - gilotyna - 2 szt.
        - kuter - 2 szt.
        - mieszalki - 2 szt.
        - nadziewarka z klipsownicą,
        - komory wędzarniczo - parzelnicze - 3 szt. – wędzenie dymem naturalnym.

### **2.1.2. Linia parówek, kielbas o charakterystyce:**

**Procesy produkcyjne:** rozdrabnianie, mieszanie, nadziewanie i obróbka termiczna, pakowanie, spedycja.

**Maszyny i urządzenia:**

- wilk – 2 szt.
- mieszalki – 2 szt.
- kutry – 2 szt.
- nadziewarki – 4 szt.
- komory wędzarniczo – schładzalnicze - 6 szt. – wędzenie płynem wędzarniczym
- komora wędzarniczo – schładzalnicza - 1 szt. – wędzenie dymem naturalnym
- maszyna do zdejmowania osłonek z parówek.

### **2.1.3. Linia szynek o charakterystyce:**

**Procesy produkcyjne:** nastrzykiwanie, masowanie, nadziewanie, formowanie i obróbka termiczna lub dojrzewanie, pakowanie, spedycja.

**Maszyny i urządzenia:**

- nastrzykiwarka – 2 szt.
- mieszalnik solanki – 2 szt.
- masownica – 5 szt.
- mieszalka – 3 szt.
- aplikator do formowania
- komory parzelniczo - schładzalnicze – 7 szt.
- komora wędzarniczo – schładzalnicza – 1 szt.- wędzenie płynem wędzarniczym

### **2.1.4. Linia boczków**

**Procesy produkcyjne:** nastrzykiwanie, masowanie, formowanie, obróbka termiczna, pakowanie, spedycja.

**Maszyny i urządzenia:**

- nastrzykiwarka – 1 szt.,
- maskownica – 4 szt.
- komory parzelniczo – schładzalnicze – 3 szt.
- komora wędzarniczo – schładzalnicza – 1 szt. – wędzenie płynem wędzarniczym.

**2.2 .Maszyny do pakowania** - pakowanie odbywać się będzie na maszynach rolowych.

**III. Określam rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw, w tym zawierające substancje niebezpieczne, zgodnie z tabelą Nr 1:**

**Tabela Nr 1**

| Produkty/surowiec/materiał pomocniczy | Jednostka | Zużycie | Miejsce magazynowania   |
|---------------------------------------|-----------|---------|-------------------------|
| Surowce                               |           |         |                         |
| Mięso surowe                          | Mg/dobę   | 400     | Komory surowców         |
|                                       | Mg/rok    | 120 000 |                         |
| Przyprawy                             |           |         |                         |
| Sól                                   | Mg/rok    | 3 000   | Magazyn przypraw        |
| Pozostałe przyprawy                   | Mg/rok    | 3 000   | Magazyn przypraw        |
| Produkty                              |           |         |                         |
| Salami i kielbas                      | Mg/dobę   | 80      | Komory wyrobów gotowych |
|                                       | Mg/rok    | 24 000  |                         |
| Szynki                                | Mg/dobę   | 120     |                         |
|                                       | Mg/rok    | 36 000  |                         |
| Parówki                               | Mg/dobę   | 120     |                         |



| Produkty/surowiec/materiał pomocniczy | Jednostka | Zużycie    | Miejsce magazynowania       |
|---------------------------------------|-----------|------------|-----------------------------|
|                                       | Mg/rok    | 36 000     |                             |
| Boczek                                | Mg/dobę   | 80         |                             |
|                                       | Mg/rok    | 24 000     |                             |
| Materiały pomocnicze                  |           |            |                             |
| Płyn wędzarniczy                      | Mg/rok    | 200        | Magazyn w hali produkcyjnej |
| Wiórki                                | kg/dobę   | 18,0       |                             |
|                                       | Mg/rok    | 5,4        |                             |
| Oślonki do kielbas                    | Mg/rok    | 90         | Magazyn osłonek             |
| Opakowania                            | Mg/rok    | 5000       | Magazyn opakowań            |
| Środki dezynfekcyjno-myjące           | Mg/rok    | 1000       | Magazyn środków             |
| Media                                 |           |            |                             |
| Pobór wód                             | m³/rok    | 390 000    | Zbiornik wyrównawczy 500 m³ |
|                                       | m³/dobę   | 1 300      | -                           |
| Energia elektryczna                   | MWh/rok   | 40 000 000 | -                           |
| Gaz ziemny                            | m³/rok    | 3 000 000  | -                           |
| Amoniak                               | Mg        | 10         | -                           |
| Glikol                                | m³        | 20         | -                           |
| Olej chłodniczy                       | m³        | 2,0        | -                           |

**IV. Ustalam wielkości maksymalnej dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji IPPC oraz warunki dla tej emisji, w zakresie:**

**A. Wytwarzania odpadów i określenia sposobów postępowania z nimi**

**1. Określam rodzaje odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytwarzania w instalacji IPPC, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości zgodnie z Tabelą Nr 2:**

**Tabela Nr 2**

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaje odpadów                                               | Właściwości i skład chemiczny odpadów                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
|-----|------------|---------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1.  | 02 02 02   | Odpadowa tkanka zwierzęca                                     | Odpady mięsne o właściwościach i składzie charakterystycznym dla produktów mięsnych. W skład odpadów wchodzi głównie: woda, białka, tłuszcze, węglowodany, sole mineralne, witaminy, związki wapnia itp.. Będą to głównie odpady tkanki zwierzęcej, które nie noszą znamion chorób zakaźnych i przenoszących się na człowieka: tkanka mięsna, kości.<br>Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 2.  | 02 02 03   | Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa | Odpady mięsne o właściwościach bądź składzie kwalifikujących je jako odpady nie nadające się do spożycia i przetwórstwa. W skład odpadów wchodzi głównie: woda, białka, tłuszcze, węglowodany, sole mineralne, witaminy, związki wapnia itp..<br>Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.                                                                                                        |

|    |           |                                                                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
|----|-----------|----------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 3. | 02 03 04  | Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa  | Odpady pochodzenia roślinnego i innych surowców wykorzystywanych w produkcji. Przyprawy zawierają w swym składzie: sól, chili, woda, białko, czosnek, pieprz, majeranek, szczypiorek, papryka, cebula, gorczyca, itp..<br>Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| 4. | 10 01 03  | Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej | Odpady powstające ze spalania drewna w procesie wędzenia. Głównymi składnikami drewna jest celuloza, lignina, hemiceluloza oraz substancje żywiczne, w skład których wchodzi kwas żywiczny (terpenoidy) i kwasy tłuszczowe, a także garbniki. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| 5. | 13 02 08* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe                  | Odpady smarów, olejów z maszyn i urządzeń oraz stosowanych przy ich konserwacji. Odpady zawierają w swoim składzie substancje ropopochodne. Skład chemiczny: oleje syntetyczne i mineralne, węglowodory, fluorowęglowodory. Właściwości: ciecze, lepkie, wysoka temperatura zapłonu, nierozpuszczalne w wodzie.<br>Odpady w swym składzie zawierają składniki wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach: 18 – ołów, związki ołowiu, 50– węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H3-B – łatwopalne, H5 – szkodliwe, H6 – toksyczne, H14 – ekotoksyczne.                                                                                                                                                                                                      |
| 6. | 15 01 01  | Opakowania z papieru i tektury                                 | Odpady w postaci zużytych opakowań oraz uszkodzone opakowania nie nadające się do wykorzystania w etapie produkcyjnym do pakowania wyrobów gotowych. Do produkcji papieru używane są zwykle włókna organiczne: z celulozy, włókno ścieru drzewnego, czasem inne włókna roślinne (słoma, trzcina, bawełna, len, konopie, bambus). Oprócz włókien organicznych w skład papieru wchodzi substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki.<br>Właściwości: ciało stałe, palne, zapach słabo wyczuwalny.<br>Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 7. | 15 01 02  | Opakowania z tworzyw sztucznych                                | Odpady zawierają w swoim składzie polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące takie jak np. wypełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp..<br>Właściwości: ciało stałe, czułe na wysoką temperaturę, wykazują odporność na działanie czynników chemicznych, zapach słabo wyczuwalny.<br>Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.                                                                                                                                                                                                               |
| 8. | 15 01 03  | Opakowania z drewna                                            | Odpady w postaci zużytych palet z drewna. Odpady pochodzenia naturalnego zawierają w swoim składzie: węglowodany (w tym celulozę oraz hemicelulozę), ligninę, białka, sole mineralne, wodę, szereg innych złożonych związków chemicznych. Ponadto w drewnie występują też: cukier, białka, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne, które po spaleniu dają popiół. Właściwości: ciało stałe, zapach charakterystyczny, palne.<br>Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.                                                                                                                                                                                                          |



|     |           |                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|-----|-----------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 9.  | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone                                                                                                                | <p>Odpady w postaci opakowań po środkach dezynfekcyjnych, czyszczących - zużyte opakowania niebezpieczne (pojemniki, beczki, butelki itp.) wykonane z tworzyw sztucznych, metali, szkła wraz z niewielkimi ilościami substancji chemicznych takich jak: związki fenolowe, alkohole, związki chloru i inne stosowane w produkcji środki myjące i dezynfekujące. Właściwości: ciało stałe z zawartością cieczy lub innych ciał stałych, zapach charakterystyczny.</p> <p>Odpady w swym składzie zawierają składniki wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach: 23 – kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej, 24 – roztwory zasadowe i zasady w postaci stałej, 29 – chlorany i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H3-A – wysoce łatwopalne, H4 - drażniące, H5 – szkodliwe, H7 – rakotwórcze, H14 – ekotoksyczne, H15 – odpady, które po zakończeniu procesu unieszkodliwiania mogą w dowolny sposób wydzielić inną substancję.</p> |
| 10. | 15 02 02* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | <p>Odpady w postaci materiałów zanieczyszczonych substancjami ropopochodnymi, głównie szmaty. Wyeksploatowane filtry olejowe z maszyn i urządzeń, zaolejone lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi czyściwo oraz zużyte sorbenty wykorzystywane do likwidacji wycieków substancji niebezpiecznych. Skład chemiczny: celuloza, tworzywa sztuczne, węgiel aktywny, bawełna, włókno poliestrowe z pozostałościami olejów, rozpuszczalników, smarów. Właściwości: ciało stałe, zapach charakterystyczny.</p> <p>Odpady w swym składzie zawierają składniki wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach: 18 – ołów, związki ołowiu, 50 – węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach: H3-A – wysoce łatwopalne, H5 – szkodliwe, H14 - ekotoksyczne.</p>                                                                          |
| 11. | 15 02 03  | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż w 15 02 02                                                                                    | <p>Sorbenty wykonane z materiałów naturalnych lub sztucznych w zależności od rodzaju stosowanych sorbentów. Sorbenty mineralne – wysuszone i pokruszone minerały o bardzo różnorodnej wielkości ziarna od pyłu do drobnego gresu. Sorbenty organiczne naturalne – torf, trociny, drewno, kora, odpadowa celuloza z produkcji papieru i materiałów bawełnianych. Sorbenty polimerowe syntetyczne – twarde zmielone pianki poliuretanowe, sorbenty polipropylenowe. Właściwości: ciało stałe, bezwonne, palne. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>                                                                                                                                                                                                                                              |
| 12. | 16 10 03* | Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) zawierające substancje niebezpieczne                                                                                                                 | <p>Odpady powstające w wyniku ewentualnych wycieków w maszynowni chłodniczej glikolu. Glikol jest organicznym związkiem chemicznym o wzorze <math>C_2H_6O_2</math> będący najprostszym alkoholem polihydroksylowym (diol), a zarazem i najprostszym alkoholem cukrowym. Jest cieczą bezbarwną, gęstą, trującą cieczą o słodkim smaku, higroskopijną.</p> <p>Odpady z oczyszczania gazów z procesów wędzenia mogą zawierać w swym składzie związki organiczne, głównie węglowodory.</p> <p>Odpady w swym składzie zawierają składniki wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach: 45 – etery i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3 – H1 – wybuchowe, H3 – B – łatwopalne, H5 – szkodliwe.</p>                                                                                                                                                                                                                                            |

Uwaga: znak „\*” przy kodzie odpadu oznacza odpad niebezpieczny

2. Określam rodzaje odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne i ich ilości przewidziane do wytwarzania w instalacji IPPC zgodnie z Tabelą Nr 3:

Tabela Nr 3

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaje odpadów                                                                                                                                                                                        | Przewidywana ilość odpadów do wytworzenia w Mg/rok |
|-----|------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------|
| 1.  | 02 02 02   | Odpadowa tkanka zwierzęca                                                                                                                                                                              | 600                                                |
| 2.  | 02 02 03   | Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa                                                                                                                                          | 600                                                |
| 3.  | 02 03 04   | Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa                                                                                                                                          | 100                                                |
| 4.  | 10 01 03   | Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej                                                                                                                                         | 6                                                  |
| 5.  | 13 02 08*  | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe                                                                                                                                                          | 5                                                  |
| 6.  | 15 01 01   | Opakowania z papieru i tektury                                                                                                                                                                         | 500                                                |
| 7.  | 15 01 02   | Opakowania z tworzyw sztucznych                                                                                                                                                                        | 500                                                |
| 8.  | 15 01 03   | Opakowania z drewna                                                                                                                                                                                    | 500                                                |
| 9.  | 15 01 10*  | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone                                                                                                                | 50                                                 |
| 10. | 15 02 02*  | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 10                                                 |
| 11. | 15 02 03   | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż w 15 02 02                                                                                    | 5                                                  |
| 12. | 16 10 03*  | Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) zawierające substancje niebezpieczne                                                                                                                 | 50                                                 |

Uwaga: znak „\*” przy kodzie odpadu oznacza odpad niebezpieczny

### 3. Określam źródła powstawania odpadów z instalacji IPPC:

- linie technologiczne do przetwórstwa produktów spożywczych,
- magazyn surowców,
- magazyn produktów,
- magazyn opakowań,
- hala spedycyjna,
- eksploatacja maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji IPPC.

### 4. Określam sposób zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

#### 4.1. zapobieganie powstawaniu odpadów polegać będzie na:

- przestrzeganiu parametrów procesów technologicznych,
- oszczędności materiałów,
- analizowaniu i weryfikacji stosowanych technologii i norm zużycia materiałów pod kątem ograniczenia ilości odpadów,
- zakupie asortymentu mogącego ulec przeterminowaniu, wykorzystywanego przy produkcji, z uwzględnieniem bieżących potrzeb i aktualnych zapasów magazynowych,
- kontrolowaniu ilości i rodzajów powstających odpadów,
- używaniu surowców i materiałów w opakowaniach zwrotnych;

#### 4.2. ograniczenie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko polegać będzie na:

- postępowaniu z odpadami zgodnie z przepisami obowiązujących ustaw i rozporządzeń wykonawczych,
- zastępowaniu materiałów, których stosowanie powoduje powstawanie odpadów niebezpiecznych, innymi bezpiecznymi lub mniej niebezpiecznymi dla środowiska,
- ograniczaniu ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko podczas i po zakończeniu użytkowania produktów,



- gromadzeniu odpadów w sposób selektywny, ze wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, z zakazem ich wzajemnego mieszania, w odpowiednich opakowaniach, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko – gruntowo wodne,
- przekazywaniu do unieszkodliwiania odpadów tylko w sytuacjach, kiedy odzysk jest niemożliwy z przyczyn technologicznych lub nieuzasadniony ekologicznie lub ekonomicznie,
- magazynowaniu odpadów w miejscach do tego przeznaczonych. Miejsca magazynowania odpadów wyposażone będą w sprzęt gaśniczy, sprzęt do zmywania powierzchni oraz ewentualnie w sorbenty do likwidacji rozlewów ciekłych,
- gromadzeniu odpadów niebezpiecznych w szczelnych pojemnikach odpowiednich dla danego rodzaju odpadów uniemożliwiających ich negatywne oddziaływanie na środowisko i wydzielanie szkodliwych substancji do środowiska,
- przestrzeganiu zasady, że odbiór odpadów odbywać się będzie każdego dnia po zakończonej produkcji lub w miarę potrzeb jednak nie dłużej niż przez 3 dni, po zebraniu odpowiedniej partii wysyłkowej,
- prowadzeniu transportu odpadów środkami transportów odbiorcy w sposób zabezpieczający przed przenikaniem do środowiska oraz w sposób wykluczający zagrożenie życia, zdrowia lub środowiska,
- przekazywaniu surowców wtórnych do recyklingu materiałowego,
- przekazywaniu odpadów niebezpiecznych tylko odbiorcom posiadającym bezpieczne techniki ich przetwarzania,
- szkoleniu pracowników odpowiedzialnych za gospodarowanie odpadami w zakresie prawidłowego ich gromadzenia i ewidencjonowania.

**5. Określam miejsce, sposób oraz rodzaje magazynowanych odpadów powstających w instalacji IPPC zgodnie z Tabelą Nr 4:**

**Tabela Nr 4**

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów                                                 | Sposób i miejsce magazynowania                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|-----|-------------|----------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1.  | 02 02 02    | Odpadowa tkanka zwierzęca                                      | Odpady należy magazynować selektywnie w zamkniętym, szczelnym pojemniku ustawionym w magazynie odpadów odpowiednio chłodzonym, zlokalizowanym w wydzielonej części hali produkcyjnej. Czas magazynowania nie może przekraczać 3 dni.                                                                                   |
| 2.  | 02 02 03    | Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa  | Odpady należy magazynować selektywnie w zamkniętym, szczelnym pojemniku ustawionym w magazynie odpadów odpowiednio chłodzonym, zlokalizowanym w wydzielonej części hali produkcyjnej. Czas magazynowania nie może przekraczać 3 dni.                                                                                   |
| 3.  | 02 03 04    | Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa  | Odpady należy magazynować selektywnie w zamkniętym, szczelnym pojemniku ustawionym w magazynie przypraw zlokalizowanym w budynku przetwórci.                                                                                                                                                                           |
| 4.  | 10 01 03    | Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej | Odpady należy magazynować selektywnie w specjalistycznych, szczelnie zamkniętych kontenerach lub pojemnikach ustawionych w wyznaczonym pomieszczeniu zakładu lub na utwardzonym placu w pobliżu kotłowni.                                                                                                              |
| 5.  | 13 02 08*   | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe                  | Odpady należy magazynować selektywnie w szczelnych, zamykanych, wykonanych z materiałów trudnopalnych pojemnikach odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej ustawionych w wyznaczonym miejscu przy maszynowni lub w wydzielonym miejscu pomieszczenia technicznego. |
| 6.  | 15 01 01    | Opakowania z papieru i tektury                                 | Odpady należy magazynować selektywnie w oznakowanych workach, pojemnikach lub                                                                                                                                                                                                                                          |



| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów                                                                                                                                                                                         | Sposób i miejsce magazynowania                                                                                                                                                                                                                                                    |
|-----|-------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|     |             |                                                                                                                                                                                                        | kontenerach ustawionych na utwardzonym placu przed budynkiem zakładu od strony południowej.                                                                                                                                                                                       |
| 7.  | 15 01 02    | Opakowania z tworzyw sztucznych                                                                                                                                                                        | Odpady należy magazynować selektywnie w oznakowanych workach, pojemnikach lub kontenerach ustawionych na utwardzonym placu przed budynkiem zakładu od strony południowej                                                                                                          |
| 8.  | 15 01 03    | Opakowania z drewna                                                                                                                                                                                    | Odpady należy magazynować selektywnie w pojemnikach lub luzem na utwardzonym, wydzielonym placu przed budynkiem zakładu od strony południowej.                                                                                                                                    |
| 9.  | 15 0110*    | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone                                                                                                                | Odpady należy magazynować selektywnie w szczelnych, zamkniętych pojemnikach ustawionych w wydzielonym miejscu w budynku przetwórci.                                                                                                                                               |
| 10. | 15 02 02*   | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | Odpady należy magazynować selektywnie w szczelnych, zamkniętych pojemnikach ustawionych w wydzielonym miejscu w budynku przetwórci.                                                                                                                                               |
| 11. | 15 02 03    | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż w 15 02 02                                                                                    | Odpady należy magazynować selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach ustawionych na utwardzonym placu przed budynkiem zakładu od strony południowej.                                                                                                                         |
| 12. | 16 10 03*   | Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) zawierające substancje niebezpieczne                                                                                                                 | Odpady należy magazynować selektywnie:<br>- odpady z maszynowni chłodniczej w bezodpływowym zbiorniku o pojemności 20 m <sup>3</sup> zlokalizowanym na terenie zakładu;<br>- odpady z wędzarni w szczelnych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu pomieszczenia wędzarni. |

## 5.2. Wytwarzane odpady należy magazynować zgodnie z określonymi niżej zasadami:

- 5.2.1. odpady gromadzone podczas czasowego magazynowania na terenie zakładu należy, w zależności od charakterystyki odpadu, umieszczać w pojemnikach, opakowaniach dostosowanych dla danego rodzaju odpadu w sposób zabezpieczający przed ich przenikaniem do środowiska;
- 5.2.2. odpady należy magazynować w sposób selektywny, z wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, z zakazem ich wzajemnego mieszania, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko;
- 5.2.3. odpadowe oleje o kodzie 13 02 08\* należy gromadzić według wymagań wynikających ze sposobu ich przemysłowego wykorzystania lub unieszkodliwiania w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem i magazynować w miejscach utwardzonych, zabezpieczonych przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonych w urządzenia lub środki do zbierania wycieków tych odpadów;
- 5.2.4. sposób gromadzenia odpadów nie może negatywnie oddziaływać na kolejne operacje w ich wykorzystywaniu lub unieszkodliwianiu;
- 5.2.5. miejsce magazynowania należy oznakować w sposób umożliwiający trwałą identyfikację i zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych;
- 5.2.6. czas magazynowania poszczególnych odpadów nie będzie przekraczał terminów uzasadnionych procesami technologicznymi i organizacyjnymi przedsiębiorstwa, nie dłuższy niż ustalony w art.25 ustawy o odpadach, a czas magazynowania odpadowej tkanki zwierzęcej /02 02 02/



oraz surowców i produktów nienadających się do spożycia i przetwórstwa /02 02 03/ nie będzie przekraczał 3 dni i nie będzie stwarzać zagrożenia dla ludzi, zwierząt i środowiska.

**6. Określam sposoby gospodarowania odpadami niebezpiecznymi i innymi niż niebezpieczne:**

- 6.1. postępowanie z wytwarzanymi odpadami musi być zgodne z zasadami ochrony środowiska;
- 6.2. odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne należy przekazywać uprawnionym jednostkom posiadającym stosowne zezwolenia właściwych organów na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami, przy czym:
  - 6.2.1. odpady o kodach 02 02 02 i 02 02 03 należy przekazywać uprawnionym podmiotom - do instalacji kompostowni lub biogazowni lub do instalacji do termicznego przekształcania;
  - 6.2.2. zużyte oleje – po zgromadzeniu odpowiedniej ilości należy okresowo przekazywać wyłącznie podmiotom posiadającym aktualne zezwolenia właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami niebezpiecznymi w celu ich odzysku, w pierwszej kolejności przez regenerację lub inne dopuszczone metody odzysku, bądź unieszkodliwiania w instalacjach;
- 6.3. sposób postępowania z odpadami opakowaniowymi i zużytymi olejami musi być zgodny z przepisami szczególnymi dotyczącym wymienionych rodzajów odpadów;
- 6.4. transport odpadów należy prowadzić w sposób nie zagrażający bezpieczeństwu innych użytkowników dróg przy użyciu środków transportu odpowiednich dla rodzaju odpadów i w dostosowanych do przewozu odpadów opakowaniach, przy czym transport odpadów niebezpiecznych należy prowadzić z zachowaniem przepisów o przewozie drogowym towarów niebezpiecznych.

**B. Emisji pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza**

1. Ustalam dopuszczalną wielkość emisji gazów wprowadzanych do powietrza z instalacji IPPC zgodnie z Tabelą Nr 5:

**Tabela Nr 5**

| Źródło lub emitor | Substancja wprowadzana do powietrza |         | Wielkość emisji po procesie oczyszczania, w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji |
|-------------------|-------------------------------------|---------|--------------------------------------------------------------------------------------------|
|                   | nazwa                               | kod CAS | [kg/h]                                                                                     |
| ET                | Benzo/a/piren                       | 50-32-8 | 0,0000264                                                                                  |
|                   | Węglowodory aromatyczne             | -       | 0,000846                                                                                   |

2. Ustalam miejsca i parametry wprowadzania gazów do powietrza oraz charakterystykę metod redukujących emisję zanieczyszczeń do powietrza, zgodnie z Tabelą Nr 6 :

**Tabela Nr 6**

| Lp. | typ źródła | nr emitora rodzaj  | wysokość /m/ | średnica wewnętrzna /m/ | czas trwania emisji / h/rok / | prędkość wylotowa gazów /m/s/ | temperatura wylotowa gazów [°C] | urządzenia oczyszczające                                                                           | stanowisko pomiarowe                          |
|-----|------------|--------------------|--------------|-------------------------|-------------------------------|-------------------------------|---------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|
| 1.  | Emitor     | ET pionowy otwarty | 14,9         | 0,3                     | 910                           | 6,0                           | 583                             | elektrofiltr jako separator cząstek i skrubler jako separator gazu o skuteczności oczyszczania 90% | prosty odcinek przewodu pionowego na emitorze |

**3. Ustalam roczną ilość substancji zanieczyszczających dla instalacji IPPC, zgodnie z Tabelą Nr 7:**

**Tabela Nr 7**

| Nazwa substancji        | Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]<br>warunki normalnego funkcjonowania instalacji |
|-------------------------|----------------------------------------------------------------------------------|
| Benzo/a/piren           | 0,000024                                                                         |
| Węglowodory aromatyczne | 0,000769                                                                         |

**4. Zobowiązuję prowadzącego instalację do:**

- 4.1. przedłożenia Staroście Kutnowskiemu wyników pomiarów emisji benzo/a/pirenu i węglowodorów aromatycznych wykonanych w ramach realizacji obowiązku analizy porealizacyjnej nałożonej decyzją Prezydenta Miasta Kutno w terminie 2 miesięcy od dnia wykonania pomiarów;
- 4.2. odprowadzania dymu z komór wędzarniczych po podczyszczeniu w dwustopniowym urządzeniu filtrującym;
- 4.3. eksploatacji urządzenia oczyszczającego zgodnie z zaleceniami producenta i skuteczności oczyszczania nie mniejszej niż określona przez producenta;
- 4.4. utrzymywania stanowiska pomiarowego we właściwym stanie technicznym.

**C. Dopuszczalnych poziomów hałasu**

1. Określam dla instalacji do produkcji i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego dopuszczalne poziomy hałasu przenikającego do terenów chronionych akustycznie zabudowy zagrodowej zlokalizowanego na działce nr 14, obr. Kotliska, gm. Kutno wartości równoważnego dopuszczalnego poziomu dźwięku A :

$$L_{AeqD} = 55 \text{ dB w porze dnia, (6.00-22.00),}$$

$$L_{AeqN} = 45 \text{ dB w porze nocy (22.00-6.00).}$$

2. Określam źródła powstawania hałasu zgodnie z Tabelą Nr 8:

**Tabela Nr 8**

| Lp. | Źródło hałasu                                            | Ilość | Średni czas pracy w porze dnia, [godz.] | Średni czas pracy w porze nocy, [godz.] | Równoważny poziom mocy akustycznej pojedynczego źródła $L_{WA}$ [dB] |           |
|-----|----------------------------------------------------------|-------|-----------------------------------------|-----------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|-----------|
|     |                                                          |       |                                         |                                         | Pora dnia                                                            | Pora nocy |
| 1.  | centrala wentylacyjna nawiewno-wywiewna                  | 17    | 16                                      | 8                                       | 83,0                                                                 | 80,0*     |
| 2.  | centrala wentylacyjna nawiewno-wywiewna                  | 14    | 16                                      | 8                                       | 87,0                                                                 | 84,0*     |
| 3.  | agregat chłodniczy                                       | 5     | 16                                      | 8                                       | 83,0                                                                 | 80,0*     |
| 4.  | wieża chłodnicza                                         | 3     | 16                                      | 8                                       | 86,0                                                                 | 83,0*     |
| 5.  | wentylator dachowy                                       | 8     | 16                                      | 0                                       | 85,0                                                                 | -         |
| 6.  | wyrzutnia z komina kotłowni                              | 2     | 16                                      | 8                                       | 75,0                                                                 | 75,0      |
| 7.  | wyrzutnia z komina technologicznego (komory wędzarnicze) | 1     | 16                                      | 0                                       | 75,0                                                                 | -         |
| 8.  | czerpnia powietrza do sprężarkowni                       | 2     | 16                                      | 8                                       | 70,0                                                                 | 70,0      |
| 9.  | wyrzutnia powietrza z dojrzewalni                        | 28    | 16                                      | 8                                       | 70,0                                                                 | 70,0      |



| Lp.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Źródło hałasu | Ilość | Średni czas pracy<br>w porze<br>dnia,<br>[godz.] | Średni<br>czas pracy<br>w porze<br>nocy,<br>[godz.] | Równoważny poziom mocy<br>akustycznej pojedynczego<br>źródła $L_{WA}$ [dB] |           |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------|-------|--------------------------------------------------|-----------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------|-----------|
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |               |       |                                                  |                                                     | Pora dnia                                                                  | Pora nocy |
| Dla pory nocy przyjęto pracę instalacji chłodniczo-wentylacyjnej ze zmniejszoną wydajnością, w porze nocy nie będzie prowadzona produkcja - czyli emisję hałasu źródła (wyrażoną równoważnym poziomem mocy akustycznej $L_{WA}$ ) obniżono o wartość 3 dB, ze względu na niższe temperatury zewnętrzne w porze nocy oraz brak prowadzonych procesów produkcyjnych, które wymagałyby normalnego zapotrzebowania na wentylację oraz chłód dla obiektu |               |       |                                                  |                                                     |                                                                            |           |

#### **D. Ilość pobieranej wody z wodociągu miejskiego i ilość, stan i skład ścieków wprowadzanych do kanalizacji miejskiej**

1. Pobór wody jak i odprowadzanie ścieków normowane jest stosowną umową zawartą z gestorem sieci - Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Kutnie z siedzibą przy ul. Przemysłowej 4 w Kutnie.
2. Określam dla instalacji do produkcji lub przetwarzania produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego Pini Polska Sp. z o. o. :

##### **2.1. ilość wykorzystywanej wody**

##### **2.1.1. pobór wody dla całego zakładu wynosić będzie:**

$$\begin{aligned} Q_{\max.h} &= 146 \text{ m}^3/\text{h} \\ Q_{\text{sr.d.}} &= 1555 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\max.r.} &= 466\,425 \text{ m}^3/\text{rok} \end{aligned}$$

##### **2.1.2. w tym dla instalacji IPPC:**

$$\begin{aligned} Q_{\max.h} &= 122 \text{ m}^3/\text{h} \\ Q_{\text{sr.d.}} &= 1300 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\max.r.} &= 390\,000 \text{ m}^3/\text{rok} \end{aligned}$$

- 2.2. ilość odprowadzanych ścieków do kanalizacji miejskiej - do sieci kanalizacyjnej stanowiącej własność Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Kutnie wprowadzane będą ścieki przemysłowe będące mieszaniną ścieków bytowych, porządkowych, chłodniczych i technologicznych w następujących ilościach:

##### **2.2.1. ogółem:**

$$\begin{aligned} Q_{\max.h.} &= 129,23 \text{ m}^3/\text{h} \\ Q_{\text{sr.d.}} &= 1378 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\max.r.} &= 413\,325 \text{ m}^3/\text{rok} \end{aligned}$$

##### **2.2.2. w tym z instalacji IPPC:**

$$\begin{aligned} Q_{\max.h.} &= 119,13 \text{ m}^3/\text{h} \\ Q_{\text{sr.d.}} &= 1170 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\max.r.} &= 360\,000 \text{ m}^3/\text{rok} \end{aligned}$$

##### **2.3. stan i skład ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacji miejskiej:**

|                    |                                           |
|--------------------|-------------------------------------------|
| – pH               | 7,5 - 8,5                                 |
| – temperatura      | do 35°C                                   |
| – BZT <sub>5</sub> | do 700 mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>  |
| – ChZT-Cr          | do 1000 mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup> |

|                                               |                             |
|-----------------------------------------------|-----------------------------|
| – zawiesiny ogólne                            | do 300 mg/dm <sup>3</sup> ; |
| – chlorki                                     | do 1000 mg/dm <sup>3</sup>  |
| – siarczany                                   | do 300 mg/dm <sup>3</sup>   |
| – fosfor ogólny                               | do 15 mg/dm <sup>3</sup>    |
| – azot ogólny                                 | do 120 mg/dm <sup>3</sup>   |
| – azot amonowy                                | do 100 mg/dm <sup>3</sup>   |
| – azot azotynowy                              | do 10 mg/dm <sup>3</sup>    |
| – azot azotanowy                              | do 20 mg/dm <sup>3</sup>    |
| – substancje ekstrahujące się eterem naftowym | do 50 mg/dm <sup>3</sup>    |

**V. Odstępuję od określenia maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w przypadku rozruchu i włączenia instalacji.**

**VI. Określam sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

- dostosowanie wydajności urządzeń do potrzeb instalacji,
- stały monitoring zużycia energii oraz komputerowe sterowanie procesem produkcyjnym,
- optymalizacja procesu produkcyjnego w celu zwiększenia wydajności linii przy podobnym zużyciu energii,
- systematyczne prowadzenie przeglądów urządzeń energetycznych,
- natychmiastowe usuwanie ewentualnych wycieków pary z instalacji,
- zastosowanie szczelnej izolacyjności rur, armatury i zaworów,
- eliminowanie nadmiernego zużycia sprężonego powietrza przez prowadzenie regularnych przeglądów instalacji i sprężarek,
- racjonalizacja czasu załączania oświetlenia,
- instalowanie oświetlenia bezpośrednio nad stanowiskami pracy,
- zastosowanie energooszczędnych źródeł światła,
- wyłączanie urządzeń elektrycznych na noc, na weekend oraz podczas dłuższych okresów bezczynności,
- nie pozostawianie urządzeń w trybie czuwania.

**VII. Określam wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania:**

1. wyposażenie instalacji w odpowiedni sprzęt przeciwpożarowy oraz środki neutralizujące wycieki zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych;
2. prowadzenia systematycznego nadzoru przez odpowiedzialnych pracowników nad zapewnieniem właściwej ochrony gleb, wód gruntowych i ziemi poprzez codzienną obserwację i sprawdzanie, czy nie doszło do wycieku substancji niebezpiecznych oraz odpadów płynnych w wyniku rozszczelnienia instalacji i urządzeń, uszkodzenia pojemników na odpady niebezpieczne, czy też pozostałych opakowań, w których gromadzone są odpady oraz sprawdzania, czy znajduje się odpowiednia ilość środków do neutralizacji zanieczyszczeń, a także czy nie nastąpiło uszkodzenie urządzeń produkcyjnych.
3. stosowanie możliwych dostępnych rozwiązań technicznych, technologicznych i organizacyjnych zapobiegających emisjom do gleby, ziemi, wód gruntowych.

**VIII. Odstępuję od określenia sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko oraz od określenia sposobu i częstotliwości badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.**



## **IX. Określam zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.**

### **1. Monitoring wykorzystania energii:**

- ewidencjonowanie zużycia energii elektrycznej celem wypracowania raportów jej zużycia oraz podejmowania decyzji co do konieczności przeprowadzenia przeglądów, modernizacji lub wymiany urządzeń elektrycznych,
- wykrywanie i eliminowanie nadmiernego i nieracjonalnego zużycia surowców i energii,
- bieżące kontrolowanie różnicy pomiędzy rzeczywistym a przewidywanym ich zużyciem.

### **2. Monitoring procesów technologicznych**

- prowadzenie monitoringu zgodnie z zakresem zawartym w instrukcjach technologicznych, procesowych i aparaturowych i w instrukcjach stanowiskowych.  
Cykl produkcyjny sterowany będzie automatycznie z pełną kontrolą wszystkich procesów.

### **3. Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza**

- prowadzenie monitoringu zużycia wiórków w procesie technologicznym wędzenia,
- jednokrotne wykonanie, dla potrzeb analizy porealizacyjnej nałożonej decyzją Prezydenta Miasta Kutno, pomiarów emisji benzo/a/pirenu i węglowodorów aromatycznych ze źródła technologicznego – instalacji wędzarniczej i przedłożenie wyników pomiarów Staroście Kutnowskiemu w terminie określonym w części IV. B pkt 4.1. niniejszej decyzji.

### **3. Monitoring hałasu**

- prowadzenie pomiarów hałasu w porze dziennej i nocnej z częstotliwością raz na dwa lata oraz po każdej zmianie warunków pracy instalacji, z zastosowaniem metodyk referencyjnych, w rejonie terenów akustycznie chronionych.

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

- prowadzenie ewidencji ilościowej i jakościowej odpadów zgodnie z obowiązującymi uregulowaniami prawnymi, według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

### **5. Monitoring poboru wody**

- prowadzenie na bieżąco bilansu zużycia wody pobieranej na potrzeby instalacji z miejskiej sieci wodociągowej i prowadzenie rejestru zużycia wody – raz na dobę, w oparciu o odczyty zainstalowanych wodomierzy;
- w przypadku wystąpienia dużych wahań zużycia wody zwiększenie częstotliwości odczytów wodomierzy i zidentyfikowanie przyczyny tego stanu.

### **6. Monitoring ilości i jakości odprowadzanych ścieków :**

- odstępuję od obowiązku monitorowania ilości i jakości ścieków przemysłowych w ramach niniejszego pozwolenia, ponieważ nie stanowią one przedmiotu pozwolenia zintegrowanego.

Monitoring ilości i jakości ścieków przemysłowych odbywać się będzie zgodnie z warunkami umowy na pobór wód i odprowadzanie ścieków zawartej z gestorem sieci kanalizacyjnej oraz pozwolenia wodnoprawnego wydanego przez Starostę Kutnowskiego dla Pini Polonia Uno Sp. z o.o./ obecnie Pini Polska Sp. z o.o. / na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu. Do pomiarów

ilości i jakości odprowadzanych ścieków służyć będzie automatyczne urządzenie do pobierania próbek średniodobowych oraz rejestrowania ilości odprowadzanych ścieków.

#### **X. Określam sposób gromadzenia i przekazywania wyników pomiarów**

Wyniki pomiarów emisji w poszczególnych komponentach środowiska będą ewidencjonowane i przechowywane w siedzibie Wnioskodawcy i wykorzystane do sporządzania wymaganych prawem sprawozdań oraz udostępniane jednostkom kontrolującym na zasadach określonych w obowiązujących przepisach w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji. Zgodnie z art. 147 ustawy Prawo ochrony środowiska wszystkie wyniki prowadzonych pomiarów emisji i imisji będą przechowywane przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

#### **XI. Określam sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych.**

1. Pini Polska Sp. z o. o. zobowiązana jest do przekazywania w formie pisemnej informacji i danych, o których mowa w pkt IX. Staroście Kutnowskiemu i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Łodzi, Delegatura w Skierniewicach w terminie do końca pierwszego kwartału za poprzedni rok kalendarzowy.
2. Prowadzący instalację, obejmującą działalność polegającą na przetwórstwie produktów spożywczych, po przekroczeniu progów wydajności określonych w rozporządzeniu (WE) Nr 166/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 stycznia 2006 roku w sprawie ustanowienia Europejskiego Rejestru Uwalniania i Transferu Zanieczyszczeń, obowiązany jest, w terminie do dnia 31 marca roku następującego po danym roku sprawozdawczym do przekazania Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska stosownego sprawozdania określonego w przepisach ochrony środowiska.

#### **XII. Określam wymagane sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji poprzez:**

1. utrzymywanie wszystkich urządzeń objętych niniejszą decyzją we właściwym stanie technicznym oraz prawidłową eksploatację instalacji w oparciu o stosowne instrukcje techniczno – ruchowe zatwierdzone przez operatora instalacji;
2. prowadzenie analiz wszystkich danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmowanie stosownych działań z niej wynikających;
3. prowadzenie okresowych kontroli sprawności i kontroli technicznych wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji;
4. prowadzenie stałej kontroli zużycia surowców, paliw, energii i wody;
5. racjonalne i oszczędne gospodarowanie zasobami wodnymi poprzez zastosowanie zamkniętych obiegów wody, minimalizację wycieków i strat podczas procesów produkcyjnych;
6. zastosowanie urządzeń o wysokiej sprawności energetycznej i niskim zapotrzebowaniu na energię elektryczną i prowadzenie odpowiedniej gospodarki ciepłem.

#### **XIII. Określam sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii:**

1. utrzymywanie w należyтым stanie wszystkich urządzeń zabezpieczających i stosowanie rozwiązań technicznych służących ochronie ludzi i środowiska,
2. ciągła kontrola prac i czynności, którym towarzyszy obecność substancji i preparatów niebezpiecznych,
3. kontrola i monitoring instalacji technologicznych,
4. stałe podnoszenie kwalifikacji i poczucia odpowiedzialności pracowników obsługi za stan instalacji i otoczenia,
5. zastosowanie systemów ostrzegawczych,
6. wyposażenie zakładu w sprzęt ratowniczo – gaśniczy,
7. wyposażenie instalacji chłodniczej w układ automatycznego sterowania,



8. stosowanie się do instrukcji zakładowych:
  - „Instrukcja obsługi technicznej instalacji amoniakalnej”
  - „Instrukcja postępowania na wypadek wystąpienia awarii instalacji chłodniczej”
  - „Instrukcja bezpieczeństwa pożarowego”określających sposób postępowania w przypadku awarii instalacji IPPC, pożaru bądź innych zdarzeń,
9. w przypadku wystąpienia awarii przemysłowej powiadamianie o tym fakcie Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kutnie oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Łodzi, Delegatura w Skierniewicach.

#### **XIV. Określam sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.**

Ze względu na wielkość emisji oraz lokalizację instalacji w znacznej odległości od granic Polski, oddziaływanie transgraniczne nie będzie mieć miejsca.

#### **XV. Określam sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji**

- zaprzestanie przyjmowania surowców do produkcji,
- przekazanie uprawnionym podmiotom wszystkich wytworzonych i zmagazynowanych odpadów,
- zdemontowanie i sprzedaż bądź zezłomowanie wszystkich urządzeń,
- oczyszczenie i zdemontowanie separatorów,
- zgłoszenie Staroście Kutnowskiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Łodzi Delegatura w Skierniewicach zamiaru przystąpienia do zakończenia eksploatacji instalacji w celu określenia zakresu prac likwidacyjnych i sposobu ich wykonania bez zagrożenia dla środowiska.

#### **XVI. Zobowiązuję prowadzącego instalację do:**

1. powiadomienia Starosty Kutnowskiego o rozpoczęciu eksploatacji instalacji, niezwłocznie po podjęciu działalności;
2. przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z instalacji zgodnie z art. 147 ust. 4 ustawy - Prawo ochrony środowiska w terminie dwóch miesięcy od momentu uruchomienia ww. w zakresie emisji: do powietrza, hałasu, gospodarki odpadami i niezwłocznego przekazania ich Staroście Kutnowskiemu, niezależnie od obowiązków wynikających z treści pkt IX. pozwolenia zintegrowanego.

#### **XVI. Pozwolenie wydaję na czas nieoznaczony.**

#### **XVII. Określam termin, od którego jest dopuszczalna emisja z nowej instalacji – marzec 2015 roku, od dnia kiedy decyzja stanie się ostateczna.**

#### **XVIII. Zastrzegam, że:**

1. Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania, jeżeli:
  - a/ eksploatacja instalacji będzie prowadzona z naruszeniem warunków niniejszego pozwolenia, przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska, ustawy Prawo wodne,
  - b/ przepisy dotyczące ochrony środowiska zmieniają się w stopniu uniemożliwiającym emisję na warunkach określonych w niniejszym pozwoleniu.

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

Prezes Zarządu Pini Polonia Uno Sp. z o. o., ul. Południowa 4, 99-300 Kutno wystąpił w dniu 14.11.2014 roku z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwórstwa produktów pochodzenia zwierzęcego Pini Polonia Uno Sp. z o.o. zlokalizowanej w Kutnie przy ul. Intermodalnej. Do wniosku dołączono dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, zapis wniosku



w wersji elektronicznej oraz decyzję Prezydenta Miasta Kutno z dnia 17.09.2014 roku, znak: OŚ.6220.13.2014.DP.22 o środowiskowych uwarunkowaniach przedsięwzięcia pn. "Instalacja do przetwórstwa produktów pochodzenia zwierzęcego, z wyłączeniem tłuszczów zwierzęcych, o zdolności produkcyjnej nie mniejszej niż 50 t/rok" przewidzianego do realizacji przy ul. Intermodalnej w Kutnie, na działce nr 829/4, obręb 3 - Skłęczki, a także pełnomocnictwo udzielone Pani Adzie Kutyło - Bromka.

Stosownie do art. 33 ust.1 pkt 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 ustawy z dnia 3.10.2008 roku o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2013 roku, poz.1235 z późn. zm.) Starosta Kutnowski wszczął postępowanie podając do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o wniosku oraz o możliwości składania uwag i wniosków w terminie 21 dni w siedzibie Starostwa Powiatowego w Kutnie przy ul. Królowej Jadwigi 7. Informacja zamieszczona została na stronie internetowej Starostwa, w siedzibach Starostwa na tablicach ogłoszeń, w siedzibie Urzędu Miasta Kutno, a także na terenie Pini Polonia Uno Sp. z o. o.. W wyznaczonym terminie nie wpłynęły do Starostwa żadne uwagi i wnioski w sprawie prowadzonego postępowania.

Po przeanalizowaniu wniosku organ stwierdził, że zawiera on braki i nieścisłości i w związku z powyższym wezwał Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku zgodnie z art.184 ust.1 i art.208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 roku, poz.1232 z późn. zm.) i przepisami szczególnymi. W dniu 16.12. 2014 roku Pini Polonia Uno Sp. z o.o. przedłożyła uzupełniony wniosek jako wersję II części opisowej wniosku wraz z zapisem elektronicznym oraz złożyła wyjaśnienia w kwestiach nieujętych we wniosku, w tym dotyczących ewentualnego obowiązku wykonania raportu początkowego, w formie analizy konieczności jego wykonania. Przedstawiono proces produkcyjny pod kątem stosowania substancji niebezpiecznych, charakterystyki substancji myjących i dezynfekujących, amoniaku i gospodarki odpadami i w wyniku tej analizy wystąpiono z wnioskiem o odstąpienie od konieczności sporządzenia raportu początkowego.

W dniu 20.01.2015 roku Spółka bez wezwania przedłożyła „Raport początkowy dla Pini Polonia Uno Sp. z o.o. zlokalizowanej w Kutnie przy ul. Intermodalnej 8”, a także, w związku z nowym rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9.12.2014 roku w sprawie katalogu odpadów /Dz. U. z 2014 roku, poz.1923/ wniosła o wprowadzenie zmian w przedłożonym wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w zakresie nazwy odpadów o kodach 10 01 03, 15 01 10\* i 15 02 03.

W trakcie prowadzonego postępowania, w dniu 29.01.2015 roku, pełnomocnik Ada Kutyło – Bromka poinformowała Starostwo Powiatowe w Kutnie, że Pini Polonia Uno Sp. z o.o. od dnia 16.01.2015 roku zmieniła nazwę na Pini Polska Sp. z o.o., załączając aktualny wypis z Krajowego Rejestru Sądowego, co zostało uwzględnione w niniejszej decyzji.

#### **Na podstawie przeprowadzonego postępowania organ stwierdził , co następuje:**

W oparciu o kwalifikację przeprowadzoną zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dn. 27.08.2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych (Dz. U. z 2014 roku, poz. 1169) instalacja kwalifikuje się do pozwolenia zintegrowanego jako instalacja określona w pkt 6 ppkt 5 lit.b - do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub pasz z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, ponieważ jej zdolność produkcyjna wynosić będzie 400 ton wyrobów gotowych na dobę.

Instalacja IPPC należy do instalacji nowych, dla której pozwolenie na budowę wydano 18.09.2014 roku. Pini Polska Sp. z o. o. zamierza rozpocząć działalność w marcu 2015 roku. Przedsięwzięcie jest realizowane na działce nr 829/4, obręb 3 – Skłęczki, m. Kutno, położonej na terenie objętym miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego dla terenu położonego w Kutnie pomiędzy ulicą Skłęczkowską, torami PKP i granicą Miasta Kutno /Uchwała Rady Miasta Kutno Nr XXIII / 247/ 08 z dnia 24.06.2008 roku / - na terenie oznaczonym symbolem 11P – tereny zabudowy przemysłowej z funkcją administracyjno – biurową, z dopuszczeniem przedsięwzięć mogących **znaczaco oddziaływać** na środowisko. Pini Polska Sp. z o.o. będzie zakładem przetwórstwa surowego mięsa wieprzowego, wołowego, drobiowego oraz koniny. W trakcie produkcji mięso będzie porcjowane, mielone, tłuczone, peklowane, wędzone oraz pakowane. Maksymalna wielkość produkcji możliwej do osiągnięcia w instalacji IPPC wynosić będzie 400 t/dobę; 120 000 Mg/rok.



W tym celu zainstalowane będą 4 linie produkcyjne, które pozwolą na produkcję wyrobów gotowych, w tym: salami, kiełbas suszonych i podsuszanych, szynki, parówek i boczku. Zakład będzie pracował w systemie dwuzmianowym po 8 godzin przez 6 dni w tygodniu.

Instalacja jest przeznaczona do przetwarzania mięsa surowego i tylko do tego celu może służyć. Poszczególne urządzenia dostosowane są do kolejnych operacji w procesie przetwarzania mięsa. Przedmiotowa instalacja IPPC może pracować w dwóch wariantach – w warunkach normalnych i odbiegających od normalnych – rozruchu i wstrzymania. W związku z rozruchem i wstrzymaniem pracy instalacji nie przewiduje się wzrostu emisji zanieczyszczeń do środowiska ponad wartości określone dla pracy instalacji w warunkach normalnych.

Wniosek zawiera także opis instalacji pomocniczych, które będą funkcjonować na terenie zakładu, ale nie stanowią przedmiotu niniejszego postępowania. Są to: instalacja chłodnicza, kotłownia, sieci kanalizacyjne : technologiczna, bytowa i deszczowa oraz sieć wodociągowa. Ponadto na terenie zakładu będzie zainstalowany zbiornik do magazynowania wody na cele p.poż. o pojemności 295 m<sup>3</sup> i zbiornik retencyjny wody o pojemności 500 m<sup>3</sup>.

### **Charakterystyka procesów produkcyjnych**

1. Pobranie mięsa do produkcji wędlin z magazynu surowca, transport w wózkach lub pojemnikach na paletach.
  2. Pobranie dodatków do żywności, materiałów pomocniczych z magazynu przypraw.
  3. Peklowanie mięsa z zastosowaniem zaawansowanego technologicznie nastrzykiwania, solanka będzie przygotowywana w mieszalniku solanki. Proces będzie w pełni zautomatyzowany.
  4. Rozdrabnianie – proces przy produkcji kiełbas i parówek.
  5. Kutrowanie – w produkcji wędlin homogenizowanych, drobno rozdrobnionych i przy produkcji farszów wiążących w wędlinach grubo i średnio rozdrobnionych. Proces w pełni zmechanizowany.
  6. Masowanie (plastyfikacja) – proces służący do uplastyczniania i masowania mięśni przy produkcji wysokogatunkowych wędlin, przy produkcji wędzonek oraz kiełbas grubo rozdrobnionych, prowadzony w specjalistycznych urządzeniach, tzw. masownicach próżniowych.
  7. Napełnianie osłonek dla większości asortymentów wędlin - proces ten odbywać się będzie z wykorzystaniem nadziewarek próżniowych do mięs. Stosowane będą osłonki naturalne wieprzowe – jelita cienkie, jelita grube, żołądki oraz osłonki sztuczne. Napełnione osłonki odpowiednim farszem będą zawieszane na drążkach na wózku wędzarniczym.
  8. Obróbka termiczna – proces prowadzony będzie w komorach: parzelniczo - wędzarniczych, parzelniczo – schładzalniczych i wędzarniczo - schładzalniczych, w których w zależności od asortymentu będzie się wędzić, parzyć, piec lub schładzać.
- Komory parzelnicze* - przeznaczone będą do obróbki termicznej mięsa i produktów mięsnych w następujących procesach technologicznych: parzenie, barwienie.
- Komory wędzarnicze* - przeznaczone będą do obróbki termicznej wędlin.
- Dodatkowo komory będą połączone z częścią schładzalniczą, której zadaniem będzie wychłodzenie produktów po obróbce termicznej.

Podstawowe procesy to: suszenie, wędzenie, parzenie, pieczenie i schładzanie. W procesie wędzenia wykorzystywany będzie dym ze spalania drewna lub dym uzyskany z płynu wędzarniczego.

#### *Wędzenie płynem wędzarniczym*

Urządzenie do wędzenia jest przystosowane do rozpylania płynnego dymu lub naturalnych płynnych barwników. Wędzenie będzie odbywało się poprzez rozpylanie dymu wędzarniczego na produkty. Podstawowa zasada wędzenia tą metodą polega na przetransportowaniu ze zbiornika magazynującego roztworu płynnego przy pomocy pompy poprzez system filtrów do urządzenia natryskowego względnie skrapiającego, a następnie spryskaniu lub skropieniu powierzchni produktu. Obieg płynu wędzarniczego jest obiegiem zamkniętym. Pozostały płynny dym i/lub naturalny barwnik jest odprowadzany przez odpowiedni system odprowadzający.

*Charakterystyka płynnego dymu* - jest to skoncentrowany roztwór wodny aromatycznego dymu wędzarniczego produkowany w procesie pirolizy mieszaniny drewna twardych drzew liściastych o właściwościach: pH 2,5-3,0, aromatyczne związki dymu 20,0 – 30,0 mg/ml, karbonyle 25,0 – 32,0mg/ml stosowany jako substytut dymu w postaci pary wodnej. Stosowanie płynnego dymu, w porównaniu z wędzeniem konwencjonalnym, pozwala na wyeliminowanie uciążliwych



w eksploatacji dymogeneratorów, zmniejszenie ryzyka pożaru oraz wyeliminowanie odpadów i zapylenia zakładu, niższe koszty inwestycyjne i eksploatacyjne (oszczędność czasu i energii), brak emisji dymu do atmosfery (eliminacja kosztów związanych z koniecznością instalowania urządzeń oczyszczających powietrze dopalaczy).

#### *Wędzenie naturalne*

Dym wędzarniczy występuje w stanie koloidalnym, powstaje w wyniku wymieszania się z powietrzem gazowych, ciekłych i bardzo rozdrobnionych stałych produktów częściowego spalania (żarzenia) drewna. Do wytwarzania dymu najczęściej używa się drewna z liściastych gatunków drewna, takich jak: buk, dąb, olcha, akacja. Urządzenie do wytwarzania dymu z palonego drewna zbudowane jest z komory z dymogeneratorem. Podczas wędzenia, duże znaczenie, ze względu na swe właściwości, mają fenole, stanowiące jeden z głównych składników związków żywicznych oraz aldehydy. Efektem niecałkowitego spalania drewna i jego pochodnych jest również tlenek węgla, który występuje w dymie w znacznych ilościach. W procesie oczyszczania zużytego powietrza z zanieczyszczeń z dymu wędzarniczego zastosowane będzie urządzenie oparte o system składający się z elektrofiltru i skrubera. Urządzenie filtrujące jest wyposażone w zdalne sterowanie, które automatycznie uruchamia system w momencie włączenia komory wędzarniczej.

9. Schładzanie - produkt gotowy po obróbce termicznej poddawany będzie schłodzeniu. Produkty będą chłodzone w komorach chłodniczych zintegrowanych z komorami parzelniczymi i wędzarniczymi. Schładzanie produktów odbywać się będzie w przedziale temperatur (rdzenia batonu) pomiędzy 70°C (początek schładzania) a 5°C (koniec schładzania) z możliwością schładzania do temperatury -10°C w komorze. Czynnikiem chłodzącym produkty są woda i zimne powietrze. Czynniki chłodzące są dozowane jednocześnie lub przemienne w zależności od gatunku wyrobu. Schładzanie temperatury powietrza, odbywa się poprzez układ chłodniczy zainstalowany w komorze. Komora szybkiego schładzania jest urządzeniem, które nie emituje żadnych szkodliwych związków chemicznych do atmosfery.
10. Dojrzewanie - proces dojrzewania prowadzony będzie w komorach dojrzewania.
11. Konfekcjonowanie - produkty gotowe po wychłodzeniu będą etykietowane i pakowane w opakowania transportowe. Rodzaj opakowań uzależniony jest od wymogów producenta. Po zapakowaniu i ułożeniu w pojemniki transportowe wyroby gotowe przekazywane będą do magazynu.
12. Magazynowanie - wyroby gotowe będą magazynowane w odpowiednich warunkach chłodniczych, tj. w temperaturze 2-4°C.
13. Pakowanie - pakowanie produktów odbywać się będzie na maszynach rolowych. Wyroby pakowane będą w atmosferze ochronnej MAP jak i Vac. Dodatkowo produkty, które będą produkowane w osłonkach barierowych mogą być sprzedawane luzem.
14. Spedycja - wydawanie wyrobów gotowych odbiorcom hurtowym i detalicznym odbywać się będzie zgodnie z zamówieniami.

**Pini Polska Sp. z o. o. wystąpiła o określenie w ramach pozwolenia zintegrowanego warunków dla następujących komponentów środowiska :**

#### **Gospodarka odpadami**

W warunkach normalnej eksploatacji instalacji określono ilość przewidzianych do wytwarzania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne. Przedstawione we wniosku sposoby gospodarowania odpadami są zgodne z obowiązującymi przepisami. Źródłem powstawania odpadów w instalacji są: linia technologiczna, magazyn surowców, magazyn produktów, magazyn opakowań, hala spedycyjna, eksploatacja maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji IPPC. Ponadto w zakładzie, poza instalacją IPPC, powstają również odpady z innych źródeł, takich jak: sprężarkownia, maszynownia chłodnicza, separator tłuszczu, separator związków ropopochodnych, pomieszczenia administracyjno - biurowe, podręczny warsztat nie ujęte w niniejszym pozwoleniu. Wszystkie wytworzone odpady gromadzone będą w sposób selektywny i magazynowane w wyznaczonych na ten cel miejscach na terenie zakładu, a następnie przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.



Czas magazynowania odpadów określono zgodnie z wymogami ustawy o odpadach oraz wymagań szczególnych dla niektórych rodzajów odpadów. Czas magazynowania odpadów organicznych - poprodukcyjnych pochodzenia zwierzęcego, będzie ograniczony do minimum w celu wyeliminowania procesów gnilnych, zagrożeń sanitarnych, uciążliwości zapachowej, w związku z powyższym określono w pozwoleniu czas ich magazynowania nie dłuższy niż 3 dni.

Sposób postępowania z odpadami niebezpiecznymi i innymi niż niebezpieczne przedstawiony przez wnioskodawcę spełnia wymogi ochrony środowiska i zabezpiecza środowisko przed ich ewentualnym ujemnym oddziaływaniem. Transport odpadów będzie realizowany przez uprawnionych odbiorców odpadów posiadających zezwolenie na transport odpadów do miejsca ich odzysku lub unieszkodliwiania.

## **Hałas**

W Pini Polska Sp. z o.o. występować będą następujące źródła hałasu: hałas ze źródeł stacjonarnych związany z pracą instalacji wentylacji, instalacji technologicznej, hałas z hal produkcyjnych, hałas komunikacyjny.

Do źródeł stacjonarnych zalicza się: centrale wentylacyjne nawiewno - wywiewne, agregaty chłodnicze, wieże chłodnicze, wentylatory dachowe, wyrzutnie z komina kotłowni, wyrzutnia z komina technologicznego (komory wędzarnicze), czerpnie powietrza do sprężarkowni, wyrzutnie powietrza z dojrzewalni. Określony został rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby. Instalacja pracować będzie w porze dnia w systemie dwuzmianowym, jednak obliczenia hałasu wykonano również dla pory nocnej uwzględniając oddziaływanie akustyczne całodobowej wentylacji obiektu oraz procesów chłodzenia.

Otoczenie zakładu stanowią tereny produkcyjno-usługowe i tereny upraw rolnych. Najbliższym obiektem chronionym pod względem akustycznym jest zabudowa zagrodowa zlokalizowana ok. 300 m na wschód od zakładu, na działce nr 14, obr. Kotliska, gm. Kutno. Zgodnie z informacją Urzędu Gminy Kutno z dnia 29.07.2014 roku dotyczącą kwalifikacji akustycznej terenu przedmiotowej działki dołączoną do wniosku, działka nr 14, obręb Kotliska, w oparciu o obowiązujący miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego oznaczona jest symbolem MN jako tereny o podstawowym przeznaczeniu - tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i zagrodowej obejmujące budynki przeznaczone do samodzielnego gospodarstwa domowego wraz z budynkami garażowymi i gospodarczymi. Wartość równoważnego dopuszczalnego poziomu dźwięku A określono jak dla terenu zabudowy zagrodowej, tj. 55 dB dla pory dnia, 45 dB dla pory nocy. Ponadto, na kierunku południowym od zakładu, w odległości ok. 370m, na działce 59/1 obręb Skłęczki, w obszarze oznaczonym w mpzp 10P – tereny przemysłowe, znajduje się zabudowa zagrodowa. Zgodnie z art.114 ust.3 Prawo ochrony środowiska, jeżeli na terenach przeznaczonych do działalności produkcyjnej, składowania i magazynowania znajduje się zabudowa mieszkaniowa(...), ochrona przed hałasem polega na stosowaniu rozwiązań technicznych zapewniających właściwe warunki akustyczne w budynkach. We wniosku wykazano, w oparciu o przedstawione wyliczenia, że wewnątrz pomieszczeń mieszkalnych budynku na działce nr 59/1 dotrzymane będą dopuszczalne normy hałasu. W obliczeniach uciążliwości akustycznej autorzy wniosku przyjęli wielkość poziomów dźwięku wytwarzanego przez poszczególne urządzenia hałasotwórcze w oparciu o dane pomiarowe i przeprowadzone wyliczenia poziomu mocy akustycznej źródeł rzeczywistych i źródeł zastępczych dla źródła powierzchniowego. Obliczenia przeprowadzono przy założeniu jednoczesności pracy wszystkich źródeł hałasu, czyli wariantu najbardziej niekorzystnego z punktu widzenia uciążliwości akustycznej, dla pory dziennej i nocnej.

W celu monitoringu hałasu prowadzone będą raz na dwa lata okresowe pomiary hałasu w środowisku od instalacji w punkcie pomiarowym hałasu zlokalizowanym w rejonie najbliższego budynku mieszkalnego.

## **Emisja do powietrza**

### ***Instalacja IPPC***

Z funkcjonowaniem instalacji IPPC wiąże się wprowadzanie zanieczyszczeń do powietrza



z procesu wędzenia salami, kiełbas suszonych i podsuszonych oraz boczku, źródłem emisji będą komory wędzarnicze.

W zakładzie eksploatowane będą 4 komory, współpracujące z 4 dymogeneratorami wyrzucającymi 200 m<sup>3</sup>/h do maks. 500 m<sup>3</sup>/h dymu. W dymogeneratorach spalane będą zrębki drzew liściastych, dębowo - olchowe lub inne o podobnym składzie, które nie spowodują przekroczenia warunków emisji zanieczyszczeń do powietrza określonych w pozwoleniu. Zużycie zrębków dla dymogeneratora wynosić będzie 3 kg/h. Zanieczyszczenia powstające w komorach będą zbierane w jeden system odprowadzania do urządzenia oczyszczającego. Zainstalowane będzie urządzenie filtrujące. Przy komorach wędzarniczych będą zamontowane przekładnie dymu, aby podczas wędzenia powietrze kierowane było w stronę urządzenia filtrującego i niezanieczyszczone powietrze odlotowe np. podczas suszenia było kierowane przez komin. Do przekładni dymu podłączona będzie rura zbiorcza kierująca dym do urządzenia filtrującego. Dymy będą oczyszczane za pomocą dwustopniowego urządzenia filtrującego (elektrofiltr jako separator cząstek i skrubler (płuczka) jako separator gazu) i odprowadzane do atmosfery przez emitor, dla którego przyjęto oznaczenie ET, o wysokości 14,9 m i średnicy wylotu 0,3 m.

Po oczyszczeniu, w strumieniu oczyszczonych spalin będzie znajdować się mieszanina węglowodorów aromatycznych (naftalen, acenaftylen, acenaften, fluoren, fenantren, antracen, fluoranten, piren, benzantracen, chryzen, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, indeno(1,2,3-cd)piren, dibenz(a,h)antracen, benzo(g,h,i)terylen) i benzo(a)piren). Zgodnie z załączonym sprawozdaniem pomiarowym wskaźnik emisji węglowodorów aromatycznych kształtuje się na poziomie 72,7 mg/kg wiórków, z tego dla benzo(a)pirenu wynosi 2,2 mg/kg wiórków. Założono średni czas pracy komory wędzarniczej około 90 minut, w tym odprowadzanie dymu po wędzeniu - 20 minut. Biorąc te wartości pod uwagę maksymalny czas odprowadzania dymu wynosić będzie 3,5 godziny w ciągu doby, co daje około 910 godzin w ciągu roku.

Na emitorze wyciągowym z wędzarni będzie zainstalowane stanowisko pomiarowe. Prezydent Miasta Kutno w decyzji środowiskowej nałożył na prowadzącego instalację obowiązek wykonania analizy porealizacyjnej w zakresie emisji z emitora technologicznego tj. instalacji wędzenia i ustalił częstotliwość wykonywania pomiarów jako jednokrotne wykonanie pomiarów emisji zanieczyszczeń: benzo(a)piren i węglowodory aromatyczne. W celu monitoringu emisji do powietrza Starosta Kutnowski zobowiązał prowadzącego instalację do przekazania wyników ww. pomiarów.

Ponadto we wniosku przedstawiono emisje z następujących procesów pomocniczych:

### ***Instalacja chłodnicza***

Instalacją pomocniczą nieobjętą wnioskiem jest instalacja chłodnicza, której zadaniem jest utrzymanie odpowiedniej temperatury w pomieszczeniach chłodni zerowych oraz w pomieszczeniach produkcyjnych pakowania i przetwarzania mięsa. Instalacja chłodnicza dla obiektu została zaprojektowana jako centralny system chłodniczy z wykorzystaniem amoniaku jako bezpośredniego czynnika chłodzącego. Instalacja chłodnicza napełniona będzie czynnikami chłodniczymi – amoniakiem w ilości 10 ton i glikolem w ilości 20 m<sup>3</sup>. Zarówno amoniak jak i glikol nie będą magazynowane na terenie zakładu. Nie przewiduje się strat obydwu czynników w cyklu chłodzenia. Obiegi chłodnicze zostały podzielone ze względu na cel, jakiemu mają służyć. Do zasilania chłodnic powietrza w pomieszczeniach produkcyjnych i chłodniach służyć będzie obieg amoniakalny pompowy, a do zasilania central wentylacyjnych oraz urządzeń technologicznych jak masownice, chłodnice wędlin po wędzeniu oraz gotowaniu, a także do zasilania komór suszenia oraz dojrzewania - obieg glikolowy. Instalacja została oparta na trzech agregatach sprężarkowych śrubowych jednostopniowych z ekonomizerem. W systemie zostaną zainstalowane skraplacze natryskowo wyparne. Zbiornik wody dla stacji skraplania będzie umieszczony w maszynowni wraz z pompami wody. Dodatkowo w maszynowni zostanie umieszczony kompletny układ uzdatniania wody. W maszynowni umieszczony będzie centralny zbiornik cieczy amoniaku, który będzie również służył jako zbiornik termosyfonowego chłodzenia oleju agregatów.

Instalacja chłodnicza wyposażona będzie w układ detekcji i wentylacji awaryjnej, m.in. na dachu maszynowni zostaną zamontowane wentylatory wyciągowe awaryjne w wykonaniu przeciwwybuchowym i system detekcji amoniaku w maszynowni. Instalacja chłodnicza będzie pracowała w pełni automatycznie i wyposażona będzie w system monitoringu. System sterowania ma



zapewnić automatyczne działanie instalacji chłodniczej oraz najbardziej korzystne pod względem energetycznym i optymalizacji procesów chłodzenia parametry pracy poszczególnych urządzeń, w tym chłodnic dla pomieszczeń chłodzonych.

W przypadku rozszczelnienia instalacji może nastąpić wyciek do pomieszczeń maszynowni, a następnie emisja amoniaku do środowiska. Załoga zakładu będzie przeszkolona w zakresie postępowania na wypadek wystąpienia sytuacji awaryjnej i podjęcia jak najszybszych działań w zakresie likwidacji nieszczelności.

### ***Kotłownia***

Do procesów technologicznych w instalacji będzie wykorzystywana energia cieplna wytwarzana w kotłowni zakładowej. Ciepło powstające w kotłowni zakładowej wykorzystywane będzie również do celów grzewczych zakładu, ciepłej wody użytkowej oraz wentylacji. Kotłownia wyposażona będzie w dwa kotły gazowe firmy Viessmann o mocy cieplnej 620 kW (667 kW – znamionowe obciążenie cieplne) każdy.

### ***Gospodarka wodno - ściekowa***

Pobór wody jak i odprowadzanie ścieków przemysłowych normowane jest stosowną umową zawartą z gestorem sieci, czyli z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Kutnie z siedzibą przy ul. Przemysłowej 4.

### ***Pobór wód***

Pobór wód będzie odbywał się z miejskiej sieci wodociągowej. Zakład włączony będzie przyłączem zakładowym do sieci wodociągowej w ulicy Intermodalnej. Zgodnie z pismem PW i K Sp. z o.o. z dnia 26.05.2014 roku na działce zostanie posadowiony zbiornik retencyjny o pojemności 500 m<sup>3</sup>, który zabezpieczy równomierność poboru wody.

Woda wykorzystywana będzie do:

- mycia surowców;
- przetwórstwa spożywczego, w którym woda wchodzi w kontakt z produktem lub jest dodawana do produktu;
- w urządzeniach i procesach, bez kontaktu z produktem, np. układy chłodzenia, chłodnie, agregaty chłodnicze, klimatyzacja i ogrzewanie;
- zaspokojenia celów bytowych zatrudnionych pracowników;
- innych celów: podlewanie trawników, sprzątanie pomieszczeń biurowych, inne cele.

Ilości wykorzystywanej wody dla całego zakładu jak i dla instalacji IPPC określono zgodnie z proponowanymi przez wnioskodawcę wielkościami.

### ***Gospodarka ściekowa***

W obrębie nieruchomości funkcjonować będzie zakładowy, rozdzielczy system kanalizacji. Wody opadowe i roztopowe ujęte w system zakładowej kanalizacji deszczowej wyposażonej w lamelowy separator węglowodorów ropopochodnych o przepływie max. 200 l/s wprowadzane będą do miejskiej kanalizacji deszczowej. Pozostałe ścieki jako ścieki przemysłowe będące mieszaniną ścieków: technologicznych, chłodniczych, porządkowych i bytowych do sieci kanalizacji sanitarnej w ul. Intermodalnej stanowiącej własność Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Kutnie. W strumieniu ścieków przemysłowych znaczący udział mieć będą ścieki technologiczne, które powstawać będą głównie w procesie mycia i dezynfekcji maszyn i urządzeń instalacji do produkcji wędlin. W zakładzie zainstalowany zostanie centralny system mycia i dezynfekcji. Ścieki te odprowadzane będą do miejskiej sieci kanalizacyjnej po uprzednim podczyszczeniu ich na kracie oraz w 2 separatorach tłuszczów o przepustowości 10 l/s. Z uwagi na fakt, że w składzie ww. ścieków przemysłowych znajdują się substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, na wprowadzanie ich do urządzeń kanalizacyjnych PW i K Sp. z o.o. w ul. Intermodalnej w Kutnie, Pini Polonia Uno Sp. z o.o. /obecnie Pini Polska Sp. z o.o./ uzyskała w dn. 8.01.2015 roku stosowne pozwolenie wodnoprawne Starosty Kutnowskiego wynikające z ustawy – Prawo wodne.



## *Emisja niezorganizowana*

Oprócz omówionej wyżej emisji z procesów technologicznych dodatkowo występować może z omawianego obiektu emisja niezorganizowana ze środków transportu. Z uwagi na zastosowaną technologię nie przewiduje się występowania uciążliwości odorowej.

Biorąc pod uwagę, że zgodnie z wnioskiem w fazie rozruchu i wstrzymania pracy /wyłączenia/ instalacji nie przewiduje się wzrostu emisji zanieczyszczeń do środowiska ponad wartości określone dla pracy instalacji w warunkach normalnych odstępiono od określenia wielkości maksymalnej dopuszczalnej emisji oraz maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Zgodnie z informacjami zawartymi we wniosku przy zastosowanych rozwiązaniach projektowych instalacja IPPC Pini Polska Sp. z o.o. spełnia wymogi dla nowych instalacji określone w art. 143 Prawa ochrony środowiska. Objęta wnioskiem instalacja będzie instalacją nową o najwyższych standardach technicznych i technologicznych. Zaproponowana technologia uwzględnia:

- zastosowanie technik niskoodpadowych,
- zapobieganie lub maksymalną redukcję wpływu emisji na środowisko,
- spełnienie warunków BAT.

W nawiązaniu do art. 204 ustawy – Prawo ochrony środowiska we wniosku przeanalizowano, czy instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego spełniają wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszej dostępnej techniki. W zakładzie obowiązek identyfikacji wymagań najlepszej dostępnej techniki dotyczy instalacji do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego (oprócz mleka), o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę.

Dla instalacji IPPC będącej przedmiotem wniosku nie opublikowano w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT. Funkcjonujące w Zakładzie technologie porównano z dokumentami:

- Zintegrowane zapobieganie zanieczyszczeniom i ich ograniczanie – dokument referencyjny na temat najlepszych dostępnych technik w przemyśle spożywczym cz. I i II ( BREF) – KE , 2010 rok,
- Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu
- Dokument Referencyjny BAT dla przemysłowych systemów chłodzenia
- Dokument referencyjny BAT w zakresie efektywności energetycznej

Jako dokumenty referencyjne przyjęto również obecnie obowiązujące prawodawstwo polskie.

Podstawowym zaleceniem dla przetwórstwa spożywczego zgodnie z wymaganiami BAT jest ograniczanie powstawania zanieczyszczeń na wszystkich etapach procesu produkcyjnego oraz racjonalne gospodarowanie wodą.

Przy zachowaniu warunków niniejszego pozwolenia instalacja IPPC spełnia wymagania ochrony środowiska i najlepszych dostępnych technik, gdyż:

1. nie będzie powodować naruszenia obowiązujących standardów emisyjnych;
  2. pozwoli na utrzymanie standardów jakości środowiska na wymaganym przez prawo poziomie,
  3. spełnia wymagania BAT w zakresie:
- a/ *zapewnienia efektywnego wykorzystania energii poprzez:*
- zainstalowanie urządzeń pozwalających na osiągnięcie optymalnych poziomów zużycia energii i przyczyniające się do prawidłowej eksploatacji i konserwacji instalacji,
  - zastosowanie i kontynuowanie działań zapobiegających i ograniczających zużycie wody i energii oraz wytwarzanie odpadów na poszczególnych etapach procesów produkcyjnych,
  - stały monitoring zużycia energii oraz komputerowy system sterowania procesem technologicznym,
  - stosowanie izolacji termicznej, np. rur, zbiorników i urządzeń używanych do przewożenia, przechowywania lub poddawania działaniu substancji powyżej lub poniżej temperatury otoczenia oraz urządzeń używanych do procesów związanych z ogrzewaniem i chłodzeniem,



- wdrożenie systemu kontroli i rewizji poziomów zużycia energii i emisji zarówno dla indywidualnych procesów produkcyjnych, jak i na poziomie zakładu, w celu optymalizacji rzeczywistych poziomów zużycia energii,
- optymalizację kontroli procesu produkcyjnego, w tym stosowany będzie komputerowy system sterowania,
- w procesie wytwarzania energii cieplnej wykorzystywanie jako paliwa gazu ziemnego.

*b/ gospodarki wodno-ściekowej poprzez:*

- oszczędne gospodarowanie wodą poprzez zastosowanie najnowocześniejszego sprzętu i urządzeń gwarantujących małe zużycie wody,
- automatyczne zatrzymanie dopływu wody, gdy urządzenia nie będą używane w czasie postojów lub gdy produkcja jest zatrzymana,
- stosowanie układów mycia w obiegu zamkniętym (CIP) oraz automatyczne dozowanie chemikaliów o odpowiednich stężeniach,
- podczyszczanie ścieków technologicznych w urządzeniach oczyszczających przed wprowadzeniem ich do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych,
- stosowanie kratki nad wpustami podłogowymi i zagwarantowanie ich częstej kontroli i czyszczenia, aby zapobiec porywaniu części surowców przez wypływające ścieki,
- optymalizację czyszczenia na sucho (w tym systemów próżniowych) urządzeń i instalacji, również po wyciekach przed czyszczeniem na mokro tam, gdzie czyszczenie na mokro jest niezbędne, by zachować standardy higieny,
- wybór i zastosowanie środków do czyszczenia i dezynfekcji, które będą jak najmniej szkodliwe dla środowiska i które umożliwiają skuteczną kontrolę warunków higienicznych. Unikanie stosowania fluorowcowanych biocydów utleniających, chyba że alternatywne rozwiązania nie będą skuteczne,
- monitorowanie sposobu oraz ilości zużycia detergentów i środków myjących,
- opomiarowanie poboru wody.

*c/ gospodarki odpadami poprzez:*

- planowanie produkcji w celu ograniczenia ilości wytwarzanych odpadów poprodukcyjnych,
- minimalizację czasu magazynowania materiałów łatwo psujących się,
- segregację odpadów w celu optymalizacji użycia, ponownego użycia, odzysku, recyklingu,
- właściwe gospodarowanie odpadami, w tym magazynowanie odpadów w oznakowanych pojemnikach i przekazywanie ich do uprawnionych odbiorców odpadów bez zbędnej zwłoki,
- magazynowanie odpadów produkcyjnych (łatwo psujących się) w chłodzonym magazynie odpadów,
- zapobieganie spadaniu materiałów na podłogę, np. przez odpowiednio umieszczone osłony przeciwdopryskowe, ekrany, kłapy, tacki ociekowe,
- optymalizację procesu pakowania.

*d/ chłodnictwa poprzez:*

- unikanie zużywania większej ilości energii do ogrzewania i chłodzenia, niż jest to niezbędne bez szkody dla produktu,
- unikanie nadmiernego ochładzania powierzchni klimatyzowanych i chłodniczych,
- regularne rozmrażanie całego systemu, utrzymanie skraplaczy w czystości,
- minimalizowanie strat przenikania ciepła i strat wentylacyjnych ze schłodzonych pomieszczeń i chłodni (zamykanie drzwi, szczelne okna),
- regularne przeglądy i konserwacje urządzeń chłodniczych,

*e/ ograniczenia hałasu poprzez:*

- zainstalowanie w układzie sprężonego powietrza tłumików przy wlotach i wylotach w celu zmniejszenia poziomu hałasu.

*f/ ochrony powietrza poprzez:*

- zastosowanie wysokosprawnego systemu oczyszczania gazów odlotowych z procesu wędzenia;
- optymalizację kontroli procesu spalania paliwa w kotłowni – gazu ziemnego,
- ograniczanie emisji nieorganicznej pochodzącej ze środków transportu.

*g/ awarii przemysłowych poprzez:*

- zidentyfikowanie potencjalnego źródła zdarzeń, które mogłyby szkodzić środowisku naturalnemu,
- dokonanie oceny prawdopodobieństwa wystąpienia określonych zdarzeń i ich szkodliwości,



- zidentyfikowanie i wdrożenie środków kontroli niezbędnych, aby zapobiec zdarzeniom i zminimalizować ich szkodliwy wpływ na środowisko,
- opracowanie, wdrożenie i regularne testowanie planu awaryjnego, stosowanie instrukcji zakładowych dot. obsługi instalacji amoniakalnej, postępowania w przypadku awarii instalacji chłodniczej, bezpieczeństwa pożarowego,
- zbadanie wszystkich zdarzeń i sytuacji niebezpiecznych oraz prowadzenie systemów ewidencji,
- wyposażenie zakładu w sprzęt ratowniczo – gaśniczy,
- zastosowanie systemów ostrzegawczych.

Zgodnie z wnioskiem instalacja objęta niniejszym pozwoleniem nie stwarza zagrożenia wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i nie jest zaliczana do instalacji o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia awarii w rozumieniu art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Dla przedmiotowej instalacji nie zostały określone graniczne wielkości emisyjne, zatem nie ma zastosowania art. 204 ust. 2 ustawy - Prawo ochrony środowiska.

W wyniku analizy załączonej do wniosku dokumentacji stwierdzono, że instalacja do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego (oprócz mleka), o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki dla przetwórstwa mięsnego oraz wymagania przepisów w zakresie ochrony środowiska i nie ma przeszkód do udzielenia pozwolenia zintegrowanego.

Objęta wnioskiem instalacja IPPC nie wpłynie negatywnie na stan środowiska, a oddziaływanie zakładu zamknie się w granicach terenu, do którego Wnioskodawca ma tytuł prawny. W zakładzie zastosowano najlepsze dostępne techniki BAT, które gwarantują zachowanie standardów emisyjnych i imisyjnych.

Eksplatacja instalacji objętej niniejszym pozwoleniem nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Opłatę rejestracyjną od wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w wysokości 8000,00 PLN, wniesiono na rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej nr 76 1130 1062 0000 0109 9520 0010.



Od decyzji służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Skierniewicach za pośrednictwem Starosty Kutnowskiego w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

Z up. STAROSTY  
Bożena Wadecka  
Główny Specjalista

#### Otrzymują:

1. Pini Polska Sp. z o.o.
2. Aa

ul. Południowa 4

99 - 300 Kutno

#### Do wiadomości:

- |                                                      |                     |                       |
|------------------------------------------------------|---------------------|-----------------------|
| 1. Prezydent Miasta Kutno                            | Pl. Piłsudskiego 18 | 99 - 300 Kutno        |
| 2. Urząd Marszałkowski w Łodzi                       | al. Piłsudskiego 8  | 90 - 051 Łódź         |
| 3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Łodzi |                     |                       |
| Delegatura w Skierniewicach                          | al. Rataja 11       | 96 - 100 Skierniewice |
| 4. Ministerstwo Środowiska                           | ul. Wawelska 52/54  | 00 - 922 Warszawa     |

Dokonano zapłaty opłaty skarbowej  
w wysokości 20110 zł dn. 14.11.2014 r.  
nr dowodu wpłaty 26203000451110  
000001583550

Główny specjalista  
d/s środowiska  
Bożena Wadecka

25.02.2015 r.  
z up. Piero Pini  
petnomochik  
Aole Kuyb 24 Bromke