

STAROSTA SOCHACZEWSKI

09.01.2025 r.
(data)

z up. STAROSTY
(podpis)

Sochaczew, dnia 9 grudnia 2024 r.

Krzysztof Zieliński

RŚ.6222.1.2024.AK

DECYZJA

Na podstawie art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz.U. 2024 poz. 572), art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1 w związku z art. 192, art. 189 ust. 1 art. 214 ust. 5 oraz art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony Środowiska* (Dz. U. z 2024 r. poz. 54), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 16 lipca 2024 r. spółki z ograniczoną odpowiedzialnością Polskie Młyny Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Polczyńskiej 97A w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych, w miejscowości Teresin przy Al. XX-lecia 36,

orzekam

I. Zmienić pozwolenie zintegrowane dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych, Starosty Sochaczewskiego z dnia 20 grudnia 2007 r., znak RŚ.B.7644-3-3/06, zmienione decyzją z dnia 3 grudnia 2008 r., RŚ.B.7644-3-2/08 oraz decyzją z dnia 18 grudnia 2014 r., znak RŚB.6222.7.2014 wydane dla Polskie Młyny S.A. obecnie Polskie Młyny Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Polczyńskiej 97A w zakresie oznaczenia prowadzącej instalację:

Dotychczas prowadzący instalację:

Polskie Młyny S.A. z siedzibą w Warszawie, przy ul. Płochocińskiej 65

zmienia się na:

Polskie Młyny Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Polczyńskiej 97A (NIP 5540314294, REGON 091148536, KRS 0000904280).

II. Zmienić pozwolenie zintegrowane dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych, Starosty Sochaczewskiego z dnia 20 grudnia 2007 r., znak RŚ.B.7644-3-3/06, zmienione decyzją z dnia 3 grudnia 2008 r., RŚ.B.7644-3-2/08 oraz decyzją z dnia 18 grudnia 2014 r., znak RŚB.6222.7.2014 wydane dla Polskie Młyny S.A. obecnie Polskie Młyny Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Polczyńskiej 97A w następujący sposób:

- 1. W pkt 2 „Określić rodzaj prowadzonej przez Zakład działalności oraz rodzaj i parametry Instalacji” ppkt 2.2 „Rodzaj Instalacji IPPC” otrzymuje nowe brzmienie:**

Instalacja do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów roślinnych o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton gotowych wyrobów na dobę.

Nominalna zdolność produkcyjna Zakładu w Teresinie wynosi 970 Mg/dobę.

Na terenie Zakładu w Teresinie, w części zasadniczej o powierzchni ok. 8 ha znajdują się :

- a) obiekty podstawowe wchodzące w skład Instalacji IPPC
 - punkty przyjęciowe zboża – wywrotnice,
 - silosy magazynowe ziarna,
 - czyszczarnia,
 - młyn właściwy (pszenny i żytni),
 - magazyny wyrobów gotowych (mieszalnia mąki i pakownia),
 - linie do produkcji wyrobów gotowych (linia do mieszania i pakowania różnych komponentów, linia do produkcji świeżego makaronu, linia do produkcji pity i tortilli)
 - magazyny - wysokiego składowania i płaski,
- b) obiekty i urządzenia układów pomocniczych
 - ujęcie wód podziemnych,
 - stacja uzdatniania wody
 - podziemny zbiornik magazynowy wody uzdatnionej,
 - kotłownie grzewcze,
 - warsztat,
 - lokomotywnia,

oraz budynek administracyjno-socjalny, portiernia i inne.

W poszczególnych obiektach Zakładu prowadzi się następujące procesy produkcyjne i technologiczne:

- a) przyjęcie zboża do elewatora (silosów magazynowych),
- b) wstępne czyszczenie zboża na wialniach zbożowych,
- c) suszenie zboża – 1 suszarnia daszkowa opalana olejem napędowym oraz 1 suszarnia opalana węglem, (praktycznie obydwie suszarnie są nie używane od wielu lat ,a przywrócenie ich funkcjonalności jest bardzo drogie i prawdopodobnie nigdy nie nastąpi. Rozważny jest w przyszłości zakup nowej suszarni).
- d) czyszczenie zboża przy wydaniu z magazynu przymłyńskiego na czyszczarnię młyna,
- e) przygotowanie zboża do przemiału (czarne czyszczenie, nawilżanie, białe czyszczenie),
- f) przemiał zboża na wyroby gotowe,
- g) granulacja części wytwarzanych otręb,
- h) produkcja wyrobów gotowych (mieszanek i komponenty, świeży makaron, pita i tortilla)
- i) paczkowanie, pakowanie, magazynowanie oraz ekspedycja przetworów do odbiorcy.

Podstawowe etapy produkcji przebiegają w następujący sposób:

1. Przyjęcie zboża

Zboże dostarczone do zakładu jest ważone na wadze samochodowej lub kolejowej i dalej kierowane na punkt przyjęciowo-samochodowy lub kolejowy (sporadycznie) składający się z wywrotnic, koszy przyjęciowych i urządzeń transportowych wewnętrznych, tj. przenośników łańcuchowych (redlerowych), ślimakowych oraz podnośników czerpakowych.

Proces przygotowania ziarna polega na ocenie jego wartości technologicznej, wstępnym czyszczeniu, przygotowaniu mieszanek przemiałowych, czyszczeniu właściwym oraz nawilżaniu ziarna. Etap czyszczenia wstępnego poprzedzony jest badaniami laboratoryjnymi, które mają na celu stwierdzenie, czy dostarczone do elewatora zboże odpowiada wymaganiom jakościowym.

2. Suszenie zboża

W przypadku zbyt dużej wilgotności przyjmowanego ziarna, uniemożliwiającej magazynowanie, poddaje się je suszeniu ogrzanym powietrzem na instalacji suszarni zboża. Po przejściu przez suszarnię ziarno dostarczane jest układem transportu grawitacyjnego do silosów magazynowych elewatora (silosów betonowych i stalowych na mag. nr 13).

3. Czyszczenie wstępne

Ziarno z koszy przyjęciowych transportowane jest na wialnię przyjęciową MAROT, LAKA, (w zależności od punktu przyjęcia zboża), gdzie w procesie separacji sitowej i powietrznej następuje wydzielenie z masy czyszczonego ziarna zanieczyszczeń większych, mniejszych oraz lżejszych od ziarna (kurz, piasek, grudki ziemi, plewy, żdźbła trawy).

Ziarno po wstępnym oczyszczeniu w Agregacie czyszczącym – sortującym MAROT, LAKA składowane jest w komorach elewatora, skąd za pośrednictwem transportu grawitacyjnego poziomego i pionowego trafia do komór magazynu przemyłńskiego w elewatorze, a następnie poprzez wagę wydaniową kierowane jest na czyszczarnię młyna.

4. Czyszczarnia młyna

W czyszczarni młyna rozpoczyna się proces przygotowania ziarna do przemiału przez wydzielenie z masy ziarna zanieczyszczeń, oczyszczenie powierzchni ziarna, zestawienie odpowiedniej mieszanki przemiałowej oraz nawilżeniu ziarna. Nawilżenie ziarna ma na celu uelastycznienie w różnym stopniu okrywy owocowo-nasiennej i bielma ziarna co pozwala na prawidłowe prowadzenie procesu przemiałowego.

Czyszczenie ziarna odbywa się dwuetapowo:

Pierwszym etapem jest tzw. czyszczenie czarne w którym wykorzystuje się różnice między cechami głównego składnika masy zbożowej i zanieczyszczeniami. Różnice te dotyczą cech morfologicznych, geometrycznych i fizycznych. Nawilżanie ziarna następuje po zakończeniu czyszczenia czarnego, w naszym przypadku po maszynie szorującej.

Ziarno dostarczone z Elewatora dostarczone jest do wialni zbożowej (separator sitowo-powietrzny), gdzie następuje oddzielenie od ziarna takich zanieczyszczeń jak łuski, plewy, niewykształcone ziarna za pomocą sit oraz strumienia powietrza. Do usuwania zanieczyszczeń mineralnych nieorganicznych, czyli kamieni, szkła itp. służy suchy oddzielnik kamieni. Po suchym oddzielniku kamieni zastosowano kanał pneumatyczny z entoleterem powodującym rozdrobnienie ziarna niewykształconego, uszkodzonego oraz zniszczenie owadów i ich larw. Ostatnie urządzenie, które kończy etap czyszczenia czarnego jest tryjer, który usuwa zanieczyszczenia o wymiarach geometrycznych różnych od ziarna /mniejsze i większe/. Tak oczyszczone ziarno poddawane jest procesowi nawilżania zwykle do wilgotności wynoszącej od 16% - 17%.

Drugim etapem czyszczenia jest tzw. czyszczenie białe. Jego zadaniem jest:

- a) wydzielenie zanieczyszczeń metalicznych na tzw. zaporach magnesowych, które wychwytywać zanieczyszczenia ferromagnetyczne;
- b) usunięcie łuski ziarna, brud znajdujący się na powierzchni i w bruzdach ziarna oraz warstwę drzewnikową okrywy owocowej poprzez intensywne ocieranie się ziarna o siebie w maszynie szorującej. Następnie w kanale pneumatycznym maszyny za pomocą powietrza usuwane są powstałe w procesie czyszczenia odpady czyli pył i rozkruszony materiał. Ziarno po przejściu czyszczenia białego przekazywane jest do komory I śrutu. Przed komorą I śrutu znajduje się intensywny nawilżacz (do 1% wody), dodawanie na tym etapie wody ma na celu uplastycznienie łuski.

5. Przemiał właściwy

Następnym procesem technologicznym jest przemiał właściwy zboża, czyli rozdrabnianie ziarna uprzednio przygotowanego w czyszczarni młyna, skąd następnie kierowane jest do wydzielenia przez odsiewacze międzyproduktów i mąk pasażowych.

Międzyprodukty kierowane są do dalszego przerobu, a z mąk pasażowych wytwarzane są różnego rodzaju mąki.

Jednorazowe przejście mlewa przez mlewnik i odsiewacz nazywa się pasażem. Proces rozdrabniania można podzielić na śrutowanie, rozczynianie i wymielanie.

Podczas przemiału następuję mechaniczne rozdrobnienie ziarna w maszynach zwanych mlewnikami walcowymi. Elementem roboczym jest tu para walców mielących ustawionych blisko siebie, które obracają się do środka i wciągają strumień ziarna. Przy każdym przejściu przez mlewnik ziarno podlega rozsortowaniu na frakcje różnej wielkości. Na etapie tym występują pasáže śrutowe rozczynowi i wymiałowe. Celem śrutowania jest rozdrobnienie ziarna oraz uzyskanie jak największej (w przypadku pszenicy) ilości kaszek i miałów dobrej jakości, a jak najmniej mąki. W celu wspomoczenia procesu przemiału w młynie stosuje się maszyny wspomagające pracę mlewników walcowych – są to rzutniki otrębowe. Urządzenia te znajdują się na końcowych pasażach śrutowych w celu skrócenia tego procesu oraz zmniejszenia zużycia energii. W wyniku sortowania otrzymuje się śrut, kaszki, miały i mąkę. Mlewo kierowane jest do dalszego przemiału, a jego rozdzielanie na poszczególne frakcje odbywa się w urządzeniach zwanych odsiewaczami. Kaszki kierowane są do czyszczenia i dalszego przemiału. Proces czyszczenia odbywa się w wialniach kaszkowych w celu usunięcia cząstek łuski i otrąbek. Dokładnie oczyszczone kaszki i miały są kierowane, do pasażów rozczynowych w celu rozczynienia na miały i rozdrobnienia na mąkę. Za pomocą zbiorczych ślimaków mąka trafia do komór mącznych, gdzie następuje jej homogenizacja i napowietrzanie, co sprzyja dojrzewaniu mąki. Otręby kierowane są do komory otrębowej. Kaszę manną przesyła się transportem grawitacyjnym. Kasza manna jest pakowana w BIG-BAGi. Produkty przemiału gromadzi się w zbiornikach, a następnie przygotowuje się do sprzedaży i do ekspedycji. Otręby wysyłane do odbiorcy luzem w paszowozach.

Mąkę z komór kieruje się bezpośrednio do paczkowania w opakowania jednostkowe na paczkarce lub wydaje się luzem do cystern samochodowych. Mąka przed wysyłką do odbiorców poddawana jest procesowi "dojrzewania" w magazynie mąki, który polega na jej składowaniu przez okres co najmniej 14 dni.

W młynie zastosowano jest transport grawitacyjny surowców i produktów. Urządzenia technologiczne są aspirowane, zainstalowano filtrocyclony.

6. Pakowanie i ekspedycja

Produkty przemiału gromadzi się w komorach mącznych i otrębowych, a następnie przygotowuje do sprzedaży i do ekspedycji. Otręby i śruta, w tym otręby zgranulowane, są wysyłane do odbiorcy luzem w paszowozach.

Mąkę z komór kieruje się bezpośrednio do workowania (opakowania 25 kg), paczkowania w opakowania jednostkowe (torebki 1 kg i 2 kg) na paczkarkach lub wydaje się luzem do cystern samochodowych – mąkowozów.

Opakowania jednostkowe pakowane są w wielkości handlowe, a następnie paletyzowane w jednostki transportowe o wadze ok. 1 Mg i magazynowane do czasu odbioru.

7. Produkcja wyrobów gotowych

Produkcja produktów gotowy takich jak mieszanki i komponenty, świeży makaron, pita i tortilla tworzonych na bazie uzyskanych przemiałów realizowana jest na indywidualnych liniach specjalnie zaprojektowanych do produkcji danego wyrobu.

2. W pkt 2 „Określić rodzaj prowadzonej przez Zakład działalności oraz rodzaj i parametry Instalacji” w ppkt 2.3. „Parametry Instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” ppkt 2.3.1. „Wydajność Instalacji IPPC” otrzymuje nowe brzmienie:

Nominalna wydajność Instalacji IPPC umożliwia przerób do 800 Mg/d ziarna pszenicy oraz do 140 Mg/d ziarna żyta.

3. W pkt 2 „Określić rodzaj prowadzonej przez Zakład działalności oraz rodzaj i parametry Instalacji” ppkt 2.3. „Parametry Instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” ppkt 2.3.3. „Zużycie paliw” otrzymuje nowe brzmienie:

Rodzaj paliwa	Jednostka	Maksymalne zużycie
Gaz ziemny	m ³ /rok	210 000
Olej opałowy	m ³ /rok	120

4. W pkt 2 „Określić rodzaj prowadzonej przez Zakład działalności oraz rodzaj i parametry Instalacji” ppkt 2.3. „Parametry Instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” ppkt 2.3.4. „Zużycie energii elektrycznej” otrzymuje nowe brzmienie:

Przeciętne zużycie energii elektrycznej w zakładzie w Teresinie wynosi do 18 000 MWh rocznie. Energia elektryczna zużywana jest do zasilania urządzeń produkcyjnych oraz do celów oświetleniowych.

5. W pkt 2 „Określić rodzaj prowadzonej przez Zakład działalności oraz rodzaj i parametry Instalacji” ppkt 2.3. „Parametry Instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” ppkt 2.3.5. „Zużycie wody” otrzymuje nowe brzmienie:

Instalacja zaopatrywana jest w wodę z własnych dwóch studni głębinowych *Spółki* położonych na terenie zakładu w Teresinie, eksploatowanych naprzemiennie. Woda po uzdatnieniu w zakładowej stacji uzdatniania wody w zakresie redukcji żelaza i manganu, retencjonowana jest w podziemnym zbiorniku wyrównawczym wody uzdatnionej o pojemności 100 m³ skąd za pomocą pomp poziomych, poprzez hydrofory podawana jest do sieci zakładowej a także do odbiorców zewnętrznych.

Ogólna ilość wody pobieranej ze studni zakładowych wynosi w skali roku ok. 44 tys. m³ i zależy głównie od wielkości sprzedaży innym odbiorcom, stanowiącym blisko 40% zużycia. Roczne zużycie wody w *Instalacji* wyniesie ok. 27 500 m³, w tym 25 000 m³ na potrzeby produkcyjne i 2 500 m³ na potrzeby bytowo-sanitarne.

6. W pkt 4 „Określić dopuszczalną wielkość emisji gazów i pyłów do powietrza” ppkt 4.1. „Określić dopuszczalną wielkość emisji gazów i pyłów z Instalacji IPPC funkcjonującej według wariantu I lub II, dla źródeł powstawania i miejsc wprowadzania zanieczyszczeń” dodaje się w tabeli wiersze o lp. od 34 do 56, o następującym brzmieniu:

Lp.	Obiekt Źródło Proces	EMISJA					
		Nr emitora	Substancja	Max.		Średnia	Urządzenia redukcyjne
				g/s	kg/h	Mg/rok	% redukcji
Budynek dawnej Kaszarni							
34	Procesy produkcyjne	e61	pył ogółem	0,00180	0,00649	0,03425	filtrocyklon (>99%)
35	Kotłownia-Piec gazowy	e62	pył ogółem	0,000003061	0,00001	0,00006	brak
			dwutlenek siarki	0,000489722	0,00176	0,00931	
			tlenki azotu jako NO ₂	0,009305556	0,03350	0,17680	
			tlenek węgla	0,001836111	0,00661	0,03490	
36	Kotłownia-Piec gazowy	e63	pył ogółem	0,000003061	0,00001	0,00006	brak
			dwutlenek siarki	0,000489722	0,00176	0,00931	
			tlenki azotu jako NO ₂	0,009305556	0,03350	0,17680	
			tlenek węgla	0,001836111	0,00661	0,03490	
37	Kotłownia-Piec gazowy	e64	pył ogółem	0,000003061	0,00001	0,00006	brak
			dwutlenek siarki	0,000489722	0,00176	0,00931	
			tlenki azotu jako NO ₂	0,009305556	0,03350	0,17680	
			tlenek węgla	0,001836111	0,00661	0,03490	
38	Piec gazowy - wypiek tortilli	e65	pył ogółem	0,000004822	0,00002	0,00009	brak
			dwutlenek siarki	0,000771389	0,00278	0,01466	
			tlenki azotu jako NO ₂	0,014666667	0,05280	0,27860	
			tlenek węgla	0,002894444	0,01042	0,05500	
39	Piec gazowy - wypiek pity	e66	pył ogółem	0,000009389	0,00003	0,00018	brak
			dwutlenek siarki	0,0015	0,00540	0,02851	
			tlenki azotu jako NO ₂	0,032805556	0,11810	0,62400	
			tlenek węgla	0,0045	0,01620	0,08550	
Linia przesyły żyta elewator							
40	Sieć aspiracyjna przesyłu żyta elewator	e67	pył ogółem	0,00180	0,00649	0,03425	filtrocyklon (>99%)
Młyn żytni - czyszczarnia							
41	Sieć aspiracyjna czyszczenia czarnego żyta	e68	pył ogółem	0,00180	0,00649	0,03425	filtrocyklon (>99%)

Lp.	Obiekt Źródło Proces	EMISJA					
		Nr emitora	Substancja	Max.		Średnia Mg/rok	Urządzenia redukcyjne % redukcji
				g/s	kg/h		
42	Sieć aspiracyjna czyszczenia białego żyta	e69	pył ogółem	0,00180	0,00649	0,03425	fitrocyklon (>99%)
43	Sieć pneumatyczna i aspiracyjna śrutowania odpadów żyta	e70	pył ogółem	0,00180	0,00649	0,03425	fitrocyklon (>99%)
44	transport pneumatyczny i sieć aspiracyjna młyna właściwego żytniego	e71	pył ogółem	0,00180	0,00649	0,03425	fitrocyklon (>99%)
45	transport pneumatyczny i sieć aspiracyjna komór mącznych młyna żytniego (nowy magazyn)	e72	pył ogółem	0,00180	0,00649	0,03425	fitrocyklon (>99%)
46	transport pneumatyczny i sieć aspiracyjna komór otrębowych młyna żytniego (nowy magazyn)	e73	pył ogółem	0,00180	0,00649	0,03425	fitrocyklon (>99%)
Magazyn komorowy (nowy) na mąki i otręby							
47	Sieć aspiracyjna w magazynie komorowym na mąkę i otręby (nowy magazyn)	e74	pył ogółem	0,02833	0,10200	0,35902	filtr tkaninowy (>99%)

Lp.	Obiekt Źródło Proces	EMISJA					
		Nr emitora	Substancja	Max.		Średnia	Urządzenia redukcyjne
				g/s	kg/h	Mg/rok	% redukcji
48	Sieć aspiracyjna w magazynie komorowym na mąkę i otręby (nowy magazyn)	e75	pył ogółem	0,02833	0,10200	0,35902	filtr tkaninowy (>99%)
49	Sieć aspiracyjna w magazynie komorowym na mąkę i otręby (nowy magazyn)	e76	pył ogółem	0,02833	0,10200	0,17951	filtr tkaninowy (>99%)
50	Sieć aspiracyjna w magazynie komorowym na mąkę i otręby (nowy magazyn)	e77	pył ogółem	0,02833	0,10200	0,35902	filtr tkaninowy (>99%)
51	Transport pneumatyczny i sieć aspiracyjna w magazynie komorowym na mąkę i otręby (nowy magazyn)	e78	pył ogółem	0,02833	0,10200	0,26927	filtr tkaninowy (>99%)
52	Transport pneumatyczny i sieć aspiracyjna w magazynie komorowym na mąkę i otręby (nowy magazyn)	e79	pył ogółem	0,02833	0,10200	0,26927	filtr tkaninowy (>99%)
53	Transport pneumatyczny i sieć aspiracyjna w magazynie komorowym	e80	pył ogółem	0,02833	0,10200	0,26927	filtr tkaninowy (>99%)

Lp.	Obiekt Źródło Proces	EMISJA					
		Nr emitora	Substancja	Max.		Średnia Mg/rok	Urządzenia redukcyjne % redukcji
				g/s	kg/h		
	na mąkę i otręby (nowy magazyn)						
Magazyn Produktów Gotowych (stary magazyn)							
54	Sieć aspiracyjna w magazynie produktów gotowych (stary magazyn)	e81	pył ogółem	0,02833	0,10200	0,26927	filtr tkaninowy (>99%)
55	Sieć aspiracyjna w magazynie produktów gotowych (stary magazyn)	e82	pył ogółem	0,02833	0,10200	0,26927	filtr tkaninowy (>99%)
56	Transport aspiracyjny K23 - K30	e83	pył ogółem	0,02833	0,10200	0,26927	filtr tkaninowy (>99%)
57	Sieć aspiracyjna w magazynie produktów gotowych linia żytnia V51 (stary magazyn)	e84	pył ogółem	0,02833	0,10200	0,26927	filtr tkaninowy (>99%)
Magazyn komorowy młyn							
58	Sieć aspiracyjna nr 151 (aspiracja komór młyńskich)	e85	pył ogółem	0,02833	0,10200	0,53853	filtr tkaninowy (>99%)
Młyn linia granulacji 4 t/h							
59	Cyklon do chłodnicy granulatu	e86	pył ogółem	0,02833	0,10200	0,26927	filtr tkaninowy (>99%)
60	Filtr aspiracja zbiornika zasypu otrąb	e87	pył ogółem	0,02833	0,10200	0,26927	filtr tkaninowy (>99%)

7. W pkt 4 „Określić dopuszczalną wielkość emisji gazów i pyłów do powietrza” ppkt 4.2. „Określić całkowitą wielkość emisji gazów i pyłów dopuszczone do wprowadzenia do powietrza dla całej Instalacji IPPC” otrzymuje nowe brzmienie:

Substancja	Emisja roczna [Mg/rok]
pył ogółem	15,746
dwutlenek siarki	0,071
tlenki azotu jako NO ₂	1,433
tlenek węgla	0,245

8. W pkt 5 „Określić rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku w Instalacji funkcjonującej w warunkach normalnych” ppkt 5.1. „Odpady niebezpieczne” otrzymuje nowe brzmienie:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilości [Mg/rok]
1	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3,0
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	3,0
3	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,5
4	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieuwjęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,5
5	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0
6	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	1,0
7	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,0
8	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,0
9	18 01 03*	Inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sądu, że wywołują choroby u ludzi i zwierząt (np. zainfekowane pieluchomajtki, podpaski, podkłady), z wyłączeniem 18 01 80 i 18 01 82	3,0

9. W pkt 5 „Określić rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku w Instalacji funkcjonującej w warunkach normalnych” ppkt 5.1. „Odpady inne niż niebezpieczne” otrzymuje nowe brzmienie:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilości [Mg/rok]
1	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	1 200,0
2	02 03 99	Inne niewymienione odpady	250,0
3	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	850,0
4	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	140,0
5	15 01 03	Opakowania z drewna	5,0
6	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	140,0
7	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,0
8	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,2
9	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	10,0
10	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	10,0

10. W pkt 10 „Określić warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji” ppkt 10.1. „Ustalić miejsce i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza” dodaje się w tabeli wiersze o lp. od 34 do 56, o następującym brzmieniu:

Lp.	Źródło Proces	EMITOR							
		Nr emitora	Współrzędne		Wysokość h	Średnica wylotowa d	Czas pracy	Prędkość wylotowa v	Temperatura gazu T
			X	Y	m	m	h/rok	m/s	° C
Budynek dawnej Kaszarni									
34	Procesy produkcyjne	e61	352	153	21,8	0,4	5280	0	283
35	Kotłownia-Piec gazowy	e62	344	154	21,5	0,16	5280	3,04	363
36	Kotłownia-Piec gazowy	e63	344	158	21,6	0,16	5280	3,04	363
37	Kotłownia-Piec gazowy	e64	344	162	21,7	0,16	5280	3,04	363
38	Tortilla-Piec gazowy	e65	319	171	22,0	0,3	5280	1,38	363
39	Pita-Piec gazowy	e66	322	171	21,9	0,3	5280	2,65	363

Lp.	Źródło Proces	EMITOR							
		Nr emitora	Współrzędne		Wysokość h	Średnica wylotowa d	Czas pracy	Prędkość wylotowa v	Temperatura gazu T
			X	Y	m	m	h/rok	m/s	° C
Linia przesyłu żyta elewator									
40	Sieć aspiracyjna przesyłu żyta elewator	e67	368	206	23,0	0,4	5280	0	283
Młyn żytni - czyszczarnia									
41	Sieć aspiracyjna czyszczenia czarnego żyta	e68	410	190	31,0	0,75	5280	10,56	283
42	Sieć aspiracyjna czyszczenia białego żyta	e69	454	185	31,0	0,75	5280	9,05	283
43	Sieć pneumatyczna i aspiracyjna śrutowania odpadów żyta	e70	457	182	31,0	0,3	5280	5,66	283
44	transport pneumatyczny i sieć aspiracyjna młyna właściwego żytniego	e71	446	190	31,0	0,75	5280	6,41	283
45	transport pneumatyczny i sieć aspiracyjna komór mącznych młyna żytniego (nowy magazyn)	e72	458	157	25,3	0,3	5280	0	283
46	transport pneumatyczny i sieć aspiracyjna komór otrębowych młyna żytniego (nowy magazyn)	e73	457	154	25,3	0,3	5280	0	283
Magazyn komorowy (nowy) na mąki i otręby									
47	Sieć aspiracyjna w magazynie komorowym na mąkę i otręby (nowy magazyn)	e74	436	157	6,0	1,6	3520	0	283
48	Sieć aspiracyjna w magazynie komorowym na mąkę i otręby (nowy magazyn)	e75	457	150	8,1	1,6	3520	0	283
49	Sieć aspiracyjna w magazynie komorowym na mąkę i otręby (nowy magazyn)	e76	460	171	22,0	1,15	1760	0	283
50	Sieć aspiracyjna w magazynie komorowym na mąkę i otręby (nowy magazyn)	e77	457	147	13,1	1,6	3520	0	283
51	Transport pneumatyczny i sieć aspiracyjna w magazynie komorowym na mąkę i otręby (nowy magazyn)	e78	453	146	25,6	0,4	2640	0	283

Lp.	Źródło Proces	EMITOR							
		Nr emitora	Współrzędne		Wysokość h m	Średnica wylotowa d m	Czas pracy h/rok	Prędkość wylotowa v m/s	Temperatura gazu T ° C
52	Transport pneumatyczny i sieć aspiracyjna w magazynie komorowym na mąkę i otręby (nowy magazyn)	e79	453	149	25,6	0,4	2640	0	283
53	Transport pneumatyczny i sieć aspiracyjna w magazynie komorowym na mąkę i otręby (nowy magazyn)	e80	460	168	25,6	0,35	2640	0	283
Magazyn Produktów Gotowych (stary magazyn)									
54	Sieć aspiracyjna w magazynie produktów gotowych (stary magazyn)	e81	443	143	20,0	0,4	2640	0	283
55	Sieć aspiracyjna w magazynie produktów gotowych (stary magazyn)	e82	471	135	20,0	0,4	2640	0	283
56	Transport aspiracyjny K23 - K30	e83	476	135	23,6	0,45	2640	3,14	283
57	Sieć aspiracyjna w magazynie produktów gotowych linia żytnia V51 (stary magazyn)	e84	458	132	23,4	0,63	2640	5,45	283
Magazyn komorowy młyn									
58	Sieć aspiracyjna nr 151 (aspiracja komór młyńskich)	e85	475	182	25,5	0,45	5280	0	283
Młyn linia granulacji 4 t/h									
59	Cyklon do chłodnicy granulatu	e86	460	190	31,0	0,5	2640	7,64	283
60	Filtr aspiracja zbiornika zasypu otrąb	e87	454	190	30,0	0,35	2640	0	283

11. W pkt 10 „Określić warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji” w ppkt 10.2. „Określić sposób postępowania z odpadami wytwarzanymi w Instalacji” ppkt 10.2.1. „Miejsce wytwarzania, magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadów” otrzymuje nowe brzmienie:

Lp.	Kod odpadu	Miejsce wytwarzania	Sposób magazynowania	Sposób zagospodarowania
1	02 03 80 Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	Czyszczarnia ziarna	Plac magazynowy nr 1 (MMOP) – magazynowanie w workach typu Big - bag	Przekazanie uprawnionym podmiotom celem dalszego zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
2	02 03 99 Inne niewymienione odpady	Czyszczarnia ziarna	Plac magazynowy nr 1 (MMOP) – magazynowanie w workach typu Big - bag	Przekazanie uprawnionym podmiotom celem dalszego zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
3	15 01 01 Opakowania z papieru i tektury	Cały zakład	Plac magazynowy nr 1 (MMOP) – magazynowanie w metalowy kontener KP21 do 24m ³	Przekazanie uprawnionym podmiotom celem dalszego zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
4	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	Cały zakład	Plac magazynowy nr 1 (MMOP) – magazynowanie w metalowy kontener CA 5 m ³	Przekazanie uprawnionym podmiotom celem dalszego zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
5	15 01 03 Opakowania z drewna	Cały zakład	Plac magazynowy nr 1 (MMOP) – magazynowanie w metalowy kontener KP21 do 24m ³	Przekazanie uprawnionym podmiotom celem dalszego zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami

Lp.	Kod odpadu	Miejsce wytwarzania	Sposób magazynowania	Sposób zagospodarowania
6	15 01 06 Zmieszane odpady opakowaniowe	Cały zakład	Plac magazynowy nr 1 (MMOP) – magazynowanie w pojemniku z tworzywa o poj. do 1100 l.	Przekazanie uprawnionym podmiotom celem dalszego zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
7	15 01 10* Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Cały zakład	Wiata przy budynku warsztatowym – magazynowane w beczkach stalowych 220 l.	Przekazanie uprawnionym podmiotom celem dalszego zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
8	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)	Wydziały produkcyjne i remontowe	Wiata przy budynku warsztatowym – magazynowane w zamkniętym pojemniku z tworzywa 120 l.	Przekazanie uprawnionym podmiotom celem dalszego zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
9	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Wydziały produkcyjne i remontowe	Plac magazynowy nr 1 (MMOP) – magazynowanie w pojemniku z tworzywa o poj. do 240 l. lub/i metalowy kontener CA 5 m ³	Przekazanie uprawnionym podmiotom celem dalszego zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
10	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Cały zakład	Plac magazynowy nr 1 (MMOP) – magazynowanie w pojemniku z tworzywa o poj. do 240 l.	Przekazanie uprawnionym podmiotom celem dalszego zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami

Lp.	Kod odpadu	Miejsce wytwarzania	Sposób magazynowania	Sposób zagospodarowania
11	16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Cały zakład	Plac magazynowy nr 1 (MMOP) – magazynowanie w pojemniku z tworzywa o poj. do 240 l.	Przekazanie uprawnionym podmiotom celem dalszego zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
12	16 03 06 Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Wydziały produkcyjne i magazyny	Plac magazynowy nr 1 (MMOP) – magazynowanie w pojemniku z tworzywa o poj. do 1100 l.	Przekazanie uprawnionym podmiotom celem dalszego zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
13	16 03 80 Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Wydziały produkcyjne i magazyny	Plac magazynowy nr 1 (MMOP) – magazynowanie w metalowy kontener CA 5 m ³	Przekazanie uprawnionym podmiotom celem dalszego zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
14	16 05 06* Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Laboratorium	Wiata przy budynku warsztatowym – magazynowane w zamkniętym pojemniku z tworzywa 120 l.	Przekazanie uprawnionym podmiotom celem dalszego zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
15	13 02 05* Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Wydziały produkcyjne i remontowe	Wiata przy budynku warsztatowym – magazynowane w beczkach stalowych na wannach wychwytowych	Przekazanie uprawnionym podmiotom celem dalszego zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami

Lp.	Kod odpadu	Miejsce wytwarzania	Sposób magazynowania	Sposób zagospodarowania
16	13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Wydziały produkcyjne i remontowe	Wiata przy budynku warsztatowym – magazynowane w beczkach stalowych na wannach wychwytowych	Przekazanie uprawnionym podmiotom celem dalszego zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
17	18 01 03* Inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sądenia, że wywołują choroby u ludzi i zwierząt (np. zainfekowane pieluchomajtki, podpaski, podkłady), z wyłączeniem 18 01 80 i 18 01 82	Laboratorium	Plac magazynowy nr 2 (MMOP) – magazynowanie w przeznaczonych do tego celu pojemnikach z tworzywa sztucznego do 120 litrów pojemności.	Przekazanie uprawnionym podmiotom celem dalszego zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami

12. W pkt 11 „Określić rodzaj i ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw” w ppkt 11.1 „Wielkość przeciętnego zużycia energii elektrycznej w Instalacji IPPC” otrzymuje nowe brzmienie:

Wielkość przeciętnego zużycia energii elektrycznej w Instalacji IPPC wynosi 18 000 MWh/rok.

13. W pkt 11 „Określić rodzaj i ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw”, ppkt 11.3. „Rodzaje i ilość paliw wykorzystywanych w instalacji” otrzymuje nowe brzmienie:

Rodzaj paliwa	Jednostka	Maksymalne zużycie
Gaz ziemny	m ³ /rok	210 000
Olej opałowy	m ³ /rok	120

14. W pkt 11 „Określić rodzaj i ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw”, ppkt 11.3. „Zużycie wody w Instalacji” otrzymuje nowe brzmienie:

Źródło wody	Całkowite zużycie wody (m ³ /rok)	Na potrzeby produkcyjne (m ³ /rok)	Na potrzeby bytowo-sanitarne (m ³ /rok)
Własne studnie głębinowe	27 500	25 000	2 500

15. Po pkt 15 dodaje się pkt 16 „Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego”.

Zgodnie z postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Sochaczewie z dnia 18 października 2024 r., znak PZ.5268.4.3.2024 stwierdzającym spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, uzgodnionym pozytywnie przez Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Sochaczewie postanowieniem z dnia 13 czerwca 2024 r., znak PZ.5268.4.1.2024, w całym okresie prowadzenia działalności, związanej ze zbieraniem odpadów należy:

- 1) przestrzegać obowiązujących przepisów przeciwpożarowych,
- 2) przestrzegać warunków ochrony przeciwpożarowej, zawartych w operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Sochaczewie, uzgadniającym te warunki,
- 3) zapewnić aby instalacje, obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca służące do zbierania i magazynowania odpadów, były wyposażone, użytkowane i zarządzane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru, a w razie jego wystąpienia zapewniający:
 - a) zachowanie nośności konstrukcji obiektów budowlanych przez określony czas,
 - b) ograniczenie rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie,
 - c) ograniczenie rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty budowlane lub tereny przyległe,
 - d) możliwość ewakuacji ludzi lub ich uratowania w inny sposób,
 - e) uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych, a w szczególności zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych.

W celu zapewnienia akceptowalnego poziomu ochrony przeciwpożarowej miejsc magazynowania odpadów, za niezbędne uznaje się:

- a) wyposażenie miejsc magazynowania odpadów tzw. MMOP w gaśnice o skuteczności gaśniczej co najmniej 183B oraz koc gaśniczy o wymiarach co najmniej 2 m x 3 m,
- b) wyznaczenie i trwałe oznakowanie w terenie np. tablicami i/lub poprzez wyrysowanie na podłożu niezmywalnych linii granic poszczególnych stref magazynowania zgodnie z załączonym do operatu planem graficznym.

Wskazuje się również obowiązek przestrzegania poniższych wymagań organizacyjnych i porządkowych, przez cały czas magazynowania odpadów palnych:

- a) zapewnienie wymaganych odległości sąsiednich obiektów od wiaty w sposób zgodny z założeniami operatu,

- b) stałe utrzymywanie magazynowania odpadów do wysokości nie większej niż założona w operacie,
- c) magazynowanie odpadów w maksymalnych ilościach określonych w operacie przeciwpożarowym, wynikających z projektowanej gęstości obciążenia ogniowego,
- d) stałe utrzymywanie magazynowania odpadów w obrębie MMOP i punkt przy Strefie PM wyłącznie na powierzchni wskazanej w operacie,
- e) stałe utrzymywanie granic poszczególnych stref magazynowania i ich oznakowania w terenie zgodnie z załączonym planem graficznym,
- f) utrzymywanie wyznaczonych dróg pożarowych, a także dróg dojazdowych do miejsc magazynowania odpadów, w stanie przejezdności o każdej porze roku,
- g) poddawanie urządzeń ppoż. i gaśnic przeglądom technicznym i czynnościom konserwacyjnym, co najmniej raz w roku,
- h) poddawanie instalacji elektrycznej w pomieszczeniu warsztatowym okresowym badaniom, co najmniej raz na 5 lat,
- i) zapewnienie realizacji szkoleń z zakresu ochrony przeciwpożarowej, polegających na zapoznaniu pracowników z przepisami przeciwpożarowymi.

Należy przestrzegać wszystkich założeń określonych w operacie przeciwpożarowym.

W przypadku wystąpienia jakichkolwiek zmian dotyczących ilości odpadów, należy ponownie przeanalizować warunki ochrony przeciwpożarowej i dostosować obiekty do obowiązujących przepisów.

III. Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych, Starosty Sochaczewskiego z dnia 20 grudnia 2007 r., znak RŚ.B.7644-3-3/06, zmienione decyzją z dnia 3 grudnia 2008 r., RŚ.B.7644-3-2/08 oraz decyzją z dnia 18 grudnia 2014 r., znak RŚB.6222.7.2014 wydane dla Polskie Młyny S.A. obecnie Polskie Młyny Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Polczyńskiej 97A nie ulegają zmianie.

Uzasadnienie

Spółka Polskie Młyny Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Polczyńskiej 97A wystąpiła z wnioskiem w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego Starosty Sochaczewskiego z dnia 20 grudnia 2007 r., znak RŚ.B.7644-3-3/06, zmienionego decyzją z dnia 3 grudnia 2008 r., RŚ.B.7644-3-2/08 oraz decyzją z dnia 18 grudnia 2014 r., znak RŚB.6222.7.2014 dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych, zlokalizowanej w miejscowości Teresin przy Al. XX-lecia 36, wydanego dla Polskie Młyny S.A. obecnie Polskie Młyny Sp. z o.o.

Polskie Młyny Sp. z o.o. w Warszawie, na terenie Zakładów SZYMANÓW w Teresinie, eksploatuje zespół urządzeń składających się na instalację w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska. Jest to zespół urządzeń i ciągów technologicznych służący do wytwarzania mąki, o wydajności 940 ton na dobę. Prowadzący instalację planuje działania inwestycyjne polegające na uruchomieniu kolejnej linii technologicznej młyna żytniego oraz uruchomienie nowych linii wyrobów produktów gotowych. Planowane inwestycje w Zakładzie, ze względu na zmianę niektórych parametrów opisujących instalację, w tym związanych z wprowadzaniem do powietrza substancji pyłowych

oraz produktów spalania gazu ziemnego i oddziaływaniem na stan jego czystości, wymagają wystąpienia z wnioskiem do Starosty Sochaczewskiego o zmianę pozwolenia zintegrowanego ustalającego warunki eksploatacji instalacji.

Z informacji zawartych we wniosku wynika, że prowadzącym instalację i jej właścicielem jest spółka Polskie Młyny Sp. z o.o.

Na podstawie załączonego do wniosku aktu notarialnego rep. A nr 512/2021 ustalono, iż Nadzwyczajne Walne Zgromadzenie Spółki Polskie Młyny Spółka Akcyjna z siedzibą w Warszawie, dnia 22 stycznia 2021 r. działając na podstawie art. 562 i art. 563 Kodeksu spółek handlowych uchwaliło przekształcenie Spółki Polskie Młyny S.A. (spółka przekształcana), z siedzibą w Warszawie w spółkę z ograniczoną odpowiedzialnością pod firmą: Polskie Młyny Sp. z o.o. (spółka przekształcona), z siedzibą w Warszawie. Wpis spółki do rejestru przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nastąpił w dniu 9 czerwca 2021 r.

Do wniosku zostało dołączone potwierdzenie dokonania opłaty rejestracyjnej.

Do wniosku dołączone zostały zaświadczenia o niekaralności. Załącznikiem jest również operat przeciwpożarowy wykonany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych. Warunki zawarte w operacie zostały uzgodnione postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Sochaczewie z dnia 13 czerwca 2024 r., znak PZ.5268.4.1.2024.

Pozwolenie zintegrowane, które zawiera warunki wytwarzania odpadów jest wydawane po przeprowadzeniu przez komendanta powiatowej Państwowej Straży Pożarnej kontroli miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone magazynowanie odpadów w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym. Tutejszy organ pismem z dnia 17 września 2024 r., zwrócił się do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Sochaczewie o przeprowadzenie stosownych kontroli.

Postanowieniem z dnia 18 października 2024 r., znak PZ. 5268.4.3.2024 Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Sochaczewie stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej zostały uwzględnione w niniejszej decyzji.

Zmiana pozwolenia polega między innymi na zmianach w instalacji. Projektowane zmiany sposobu funkcjonowania instalacji IPPC to:

1. Uruchomienie linii mieszania i linii pakowania różnych komponentów, w istniejącym budynku dawnej Kaszarni na terenie Zakładów SZYMANÓW.
2. Uruchomienie linii do produkcji świeżego makaronu w istniejącym budynku dawnej Kaszarni na terenie Zakładów SZYMANÓW.
3. Uruchomienie linii do produkcji pity i tortilli w istniejącym budynku dawnej Kaszarni na terenie Zakładów SZYMANÓW.
4. Uruchomienie młyna żytniego (linia produkcji maki żytniej) w istniejącym budynku młyna na terenie Zakładów SZYMANÓW.
5. Uruchomienie magazynu na mąkę pszenną, żytnią i otręby o pojemności 2 125 Mg na terenie Zakładów SZYMANÓW.
6. Uruchomienie drugiej linii do granulacji otrąb o wydajności do 4 Mg/h na terenie Zakładów SZYMANÓW.
7. Uruchomienie 3 pieców przepływowych na potrzeb ogrzewania oraz ciepłej wody użytkowej dla budynku dawnej Kaszarni i warsztatu mechanicznego.

Zmiana instalacji rozpatrywana pod kątem jej oddziaływania na środowisko to przede wszystkim zmiany ilości pyłów wprowadzanych do powietrza oraz warunków ich wprowadzania oraz wprowadzanie produktów spalania gazu ziemnego - powstanie nowych

dwudziestu jeden emitorów o numerach od e61 do e83. Szacowana roczna ilość pyłu ogółem wprowadzana do powietrza po zmianie instalacji wynosi 14672 kg i jest wyższa od dotychczasowej, ustalonej w pozwoleniu zintegrowanym (11256 kg). Wskaźnik emisji dla instalacji IPPC przy produkcji normatywnej 940 Mg/d przez 220 dni w roku tj. 207 000 Mg/rok, wyniesie ok. 70 g/Mg a więc utrzyma się na poziomie zbliżonym do dotychczasowego, określonego we wniosku podstawowym (65 g/Mg).

Zmiana instalacji wpłynie również na zwiększenie zapotrzebowania na wodę do celów technologicznych (do 25 000 m³/rok) i zużycie energii elektrycznej (do 18,0 tys. MWh/rok). Spowoduje także zmiany w zakresie rodzajów i ilości wytwarzanych oraz sposobów i miejsc magazynowania odpadów. Zmiany te podyktowane są w dużej mierze koniecznością dostosowania do wymagań określonych w rozporządzeniu Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 19 lutego 2020 r. w sprawie wymagań w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełniać obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów (Dz.U. 2020 poz. 296) wraz z koniecznością opracowania nowego operatu przeciwpożarowego dla miejsc magazynowania odpadów przez jego wytwórcę, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Maksymalne zużycie wykorzystywanych do produkcji surowców takich jak pszenica i żyto będzie wynosić odpowiednio 240 000 Mg 42 000 Mg rocznie.

Zmiana instalacji, która polega na montażu nowych maszyn i urządzeń wewnątrz budynków, nie wpłynie w istotny sposób na natężenie hałasu przenikającego z terenu zakładów do otoczenia.

Zmieniane i nowo uruchamiane elementy instalacji spełniać będą warunki wynikające z określenia najlepszych dostępnych technik (BAT) dotyczących przetwórstwa żywności, produkcji napojów i mleka.

Biorąc powyższe pod uwagę oceniono, iż nie ma przeszkód faktycznych jak i formalno-prawnych do zmiany pozwolenia zintegrowanego przy zachowaniu warunków określonych w niniejszej decyzji.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Wszelkie zmiany w sposobie prowadzenia działalności w wyżej wymienionym zakresie w stosunku do stanu przedstawionego we wniosku wymagają aktualizacji pozwolenia.

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Warszawie za pośrednictwem organu wydającego decyzję w terminie 14 dni od dnia doręczenia.

W trakcie biegu terminu, o którym mowa powyżej, strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Oświadczenie w tym przedmiocie musi zostać złożone wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

W takim przypadku z dniem doręczenia organowi administracji publicznej powyższych oświadczeń wszystkich stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości jej zaskarżenia.



Z up. STAROSTY
Dyrektor Wydziału
Rolnictwa, Leśnictwa
i Ochrony Środowiska

Krzysztof Zieliński

Otrzymują:

1 Polskie Młyny Sp. z o.o. ul. Połczyńska 97A, 01-303 Warszawa

2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa

2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska Delegatura w Płocku ul. Kolegialna 15, 09-402 Płock

3. Wójt Gminy Teresin ul. Zielona 20, 96-515 Teresin

Uiszczono opłatę
skarbową w kwocie 1005,50
w dniu 24.09.2024 r.
Nr dowodu wpłaty 100550
Krzysztof Zieliński
PODPIS

Uiszczono opłatę
skarbową w kwocie 0,50
w dniu 30.09.2024 r.
Nr dowodu wpłaty 0050
Krzysztof Zieliński
PODPIS

