STAROSTA ŁOWICKI
ul. Stanisławskiego 30
99-400 Łowicz

Łowicz, dnia 20.04.2023 r.

Znak: OS.6222.1.2023

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 z późn. zm.), art. 183 ust. 1, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 z późn. zm.), pkt 6 ppkt 5 lit. b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości z dnia 27 sierpnia 2014 r. (Dz.U. z 2014 r. poz. 1169), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 27.02.2023 r. **ZPOW Agros Nova Sp. z o.o. Sp. k. ul. gen. Władysława Sikorskiego 5, 99-400 Łowicz** w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Łowickiego znak: OS.6222.4.2015 z dnia 31.12.2015 r. zmienionego decyzjami: znak: OS.6222.4.2016 z dnia 16.06.2016 r., znak: OS.6222.1.2018 z dnia 26.06.2018 r., znak: OS.6222.4.2019 z dnia 25.06.2019 r. oraz znak: OS.6222.6.2019 z dnia 23.08.2019 r., polegającej na uwzględnieniu w pozwoleniu: wymiany zamontowanych w kotłach palników gazowych na palniki olejowo-gazowe, zamontowania agregatów prądotwórczych oraz przebudowy linii technologicznych, zmienionego w dniu 22.03.2023 r.

orzekam

I. Zmienić, na wniosek i za zgodą strony, pozwolenie zintegrowane na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę udzielone decyzją Starosty Łowickiego znak: OS.6222.4.2015 z dnia 31.12.2015 r. zmienione decyzjami: znak: OS.6222.4.2016 z dnia 16.06.2016 r., znak: OS.6222.1.2018 z dnia 26.06.2018 r., znak: OS.6222.4.2019 z dnia 25.06.2019 r. oraz znak: OS.6222.6.2019 z dnia 23.08.2019 r. w następujący sposób:

I.1. W punkcie **II.2. Rodzaj i parametry instalacji do obróbki i przetwórstwa owocowo-warzywnego** podpunkt **2.1.1. Wykaz instalacji, linii technologicznych w Zakładzie** otrzymuje nowe następujące brzmienie:

Rodzaj instalacji	Linie technologiczne wchodzące w skład instalacji do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych	Urządzenia i maszyny
Podinstalacja do produkcji wyrobów gotowych	Linia do produkcji dżemów i konfitur	Rozładunek cukru lub innych substancji słodzących, urządzenia rozmrażające, rozbrylacz, urządzenia gotujące, miksery, zbiorniki buforowe, depaletyzator, inspektor słoi pustych, myjka do słoi, dozownice, zamykarki, pasteryzator-schładzacz natryskowy, osuszacz, etykieciarka, brakarz, drukarka, detektor zanieczyszczeń, pakowaczka, paletyzator owijarka (wspólne dla 3 linii)
	Linia do produkcji wyrobów	Wyparki próżniowe,

	Multivac/termoformowalna	młynkomikser, masownica, krajalnice, zbiornik pośredni, urządzenie formujące opakowanie, urządzenie dozujące składniki, urządzenie nalewające składniki płynne, lampy UV, urządzenie naklejające folię, drukarka, urządzenie tnące opakowania.
	Linie do produkcji saszetek/pouche	Wyparki próżniowe, pompa membranowa, pompa dwuśrubowa, zbiornik buforowy, młynkomikser, rozlewaczka SN, transportery, waga dynamiczna, tunel pasteryzująco-schładzający, drukarka, kartoniarka, autoklawy
	Linia do produkcji sosów	Urządzenia do rozładunku koncentratu pomidorowego, urządzenia do rozpuszczana cukru, urządzenia do rozpuszczania skrobi, urządzenia do podawania składników płynnych, urządzenia do mieszania, pasteryzator rurowy z homogenizatorem, depaletyzator, inspektor słoi, myjka, dozownica, zamykarka, pasteryzator-schładzacz, osuszacz, drukarka, etykieciarka, brakarz, detektor, pakowaczka, tackowarka, paletyzator i owijarka (wspólne dla 3 linii)
	Linia do produkcji dań gotowych/past warzywnych	Kociołki warzelne, wyparki próżniowe, młynkomikser. masownica, krajalnice, dozownice, zamykarka, drukarka, paletyzator, autoklawy natryskowe, depaletyzator, detektor, brakarze, etykieciarka, pakowaczka
	Linia do produkcji zup w kartonach	Zbiorniki wielkogabarytowe, pompy, filtry, homogenizatory, sterylizatory, tank aseptyczny, maszyny nalewające, drukarki, transportery, akumulator, aplikatory zamknięć, pakowaczki, tackowarka, piec obkurczający
	Linia do produkcji ketchupów w opakowaniach plastikowych	Zbiorniki wielkogabarytowe, pompy, filtry, sterylizatory, tank aseptyczny, stacja oxonii, rozlewaczko-zamykarka, elewator, bufor dynamiczny,

		transportery, etykieciarka, tackowarka, piec obkurczający, obracarka pakietów, paletyzator automatyczny
	Linia do produkcji w butelkach	Depaletyzator butelek, transportery, myjka, zbiorniki wielkogabarytowe, pompy, sterylizator, rozlewaczka, zakręcarka, drukarka, inspektor zamknięć, pasteryzator-schładzacz, osuszacz, etykieciarka, drukarka, pakowaczka
	Linia uniwersalna	Rozładunek składników sypkich, rozładunek składników płynnych, urządzenia rozmrażające, urządzenia do mieszania, urządzenia gotujące, miksery, zbiorniki buforowe, depaletyzator, inspektor słoi pustych, myjka do słoi, dozownice, zamykarki, pasteryzator-schładzacz natryskowy, osuszacz, etykieciarka, brakarz, drukarka, detektor zanieczyszczeń, pakowaczka

Podinstalacja do produkcji półfabrykatów	Linia do produkcji koncentratów owocowych/ warzywnych	*Wariant I produkcja koncentratu z buraków:* transportery rozładunkowe, odkamieniacz, myjka pompy wirowe, przenośniki taśmowe, młynek Buchera, podgrzewacze rurowe, zbiorniki miazgi, prasy, zbiorniki soku surowego, zbiorniki depektynizacyjne, stacja wyparna, wymiennik płytowy, filtry próżniowe, filtry ciśnieniowe, wieże chłodnicze, zbiorniki aromatu, zbiorniki soku po filtracji. *Wariant II produkcja koncentratu jabłkowego:* spławiaki, pompy wirowe, zbiorniki wód obiegowych, sito obrotowe podczyszczające, przenośniki kubełkowe, rynny, wanny, działka wodne, przenośniki taśmowe, młyny Buchera, podgrzewacze rurowe, zbiorniki miazgi, prasy, zbiorniki soku surowego, stacja wyparna, wymiennik płytowy, zbiorniki depektynizacyjne, filtry ciśnieniowe, filtry próżniowe, wieże chłodnicze, zbiorniki aromatu, zbiorniki soku po filtracji
	Linia do produkcji przecierów owocowych/warzywnych	Rozładunek warzyw/owoców, (w przypadku pomidorów: wanna do rozładunku pomidorów, wanna hydrotransportu, zbiorniki wód obiegowych, sito obrotowe podczyszczające, system podczyszczania wód obiegowych) oczyszczarka bębnowa, myjka bębnowa, obieraczka parowa, ocieraczki szczotkowe, przenośnik taśmowy, krajalnica, rozdrabniacz udarowy, przecieraczki, sterylizatory, zbiornik aseptyczny, napełniarki

	Linia do produkcji półfabrykatu w postaci koncentratu pomidorowego	Wanna do rozładunku pomidorów, wanna hydrotransportu, zbiorniki wód obiegowych, sito obrotowe podczyszczające, system podczyszczania wód obiegowych, myjka, przenośnik taśmowy, rolkowiec inspekcyjny, pompy rozdrabniające, podgrzewacz, zbiorni buforowy z mieszadłem, aparat rafinujący, separator odśrodkowy, zbiornik buforowy, jednostka filtracyjna, stacje wyparne, pompy, schładzacz, sterylizatory rurowe, zbiornik aseptyczny, napełniarki
	Linia do produkcji pulpy owocowej i warzywnej aseptycznej	Przenośniki taśmowe, przenośniki szczebelkowe, sito bębnowe, wywrotnice, odszypułczarki, myjki, obieraczka, drylownice, ocieraczka szczotkowa, krajalnica, sterylizator, zbiornik aseptyczny, napełniarka aseptyczna
	Linia do mrożenia owoców/warzyw	*Wariant I mrożenie owoców:* myjka wibracyjna, myjka wodno-powietrzna, system podczyszczania wód obiegowych (truskawki), przenośniki, drylownice, tunel fluidyzacyjny, tunel dochładzający, sorter. *Wariant II mrożenie warzyw:* sito bębnowe, myjka bębnowa, przenośniki, taśmociągi, podnośniki, zbiornik bębnowy, obieraczka, ocieraczka szczotkowa, krajalnica, blanszownik zanurzeniowy, schładzacz wodny, tunel fluidyzacyjny, tunel dochładzający.

I.2. W punkcie **II.2. Rodzaj i parametry instalacji do obróbki i przetwórstwa owocowo-warzywnego** podpunkt **2.1.3. Założenia technologiczne produkcji – opis procesów produkcyjnych** otrzymuje nowe następujące brzmienie:

Podinstalacja do produkcji wyrobów gotowych

Linia do produkcji dżemów i konfitur

Linia do produkcji dżemów i konfitur umożliwia produkcję wyrobów gotowych w opakowaniach jednostykowych, przeznaczonych do sprzedaży. Surowcem są świeże owoce lub półfabrykaty w postaci mrożonych owoców, pulp aseptycznych i przecierów oraz surowce uzupełniające (według receptury).
Proces produkcyjny przedstawia się następująco:

- rozmrażanie (w przypadku produkcji z półfabrykatów- mrożonek),
- podgrzewanie składników w podgrzewaczu z mieszadłem,
- gotowanie i zagęszczanie w wyparce próżniowej,
- przygotowanie słoi do produkcji,
- napełnianie słoi,
- zamykanie słoi,
- pasteryzacja,
- chłodzenie,
- etykietowanie i znakowanie,
- brakowanie produktów,
- pakowanie w opakowania zbiorcze,
- paletyzacja,
- magazynowanie,
- dystrybucja.

Linia do produkcji wyrobów Multivac/termoformowalna

Surowcami do produkcji na linii opakowań termoformowalnych są głównie przeciery owocowe/warzywne oraz miody.

Proces produkcyjny przedstawia się następująco:
- przygotowanie, obróbka termiczna, mieszanie składników warzywnych/owocowych,
- przygotowanie opakowań termoformowalnych,
- mieszanie wszystkich składników,
- podgrzanie wsadu,
- wyjaławianie produktu,
- napełnianie opakowań,
- zgrzewanie/zamykanie opakowań,
- ważenie opakowań,
- pakowanie w opakowania zbiorcze i transportowe,
- magazynowanie,
- dystrybucja.

Linia do produkcji produktów w opakowaniach pouch

Głównym surowcem do produkcji na tej linii produkcyjnej są przeciery i koncentraty owocowe i warzywne.

Procesy produkcyjne obejmują:
- przygotowanie, podgrzewanie i mieszanie koncentratu,
- przygotowanie saszetek do produkcji,
- podgrzanie wsadu,
- napełnianie opakowań,
- zgrzewanie/zamykanie opakowań,
- ważenie opakowań,
- pasteryzacja,
- chłodzenie,
- sterylizacja (niektóre asortymenty),
- pakowanie w opakowania zbiorcze i transportowe,
- magazynowanie,
- dystrybucja.

Linia do produkcji sosów

Surowce wykorzystywane do produkcji sosów to głównie półfabrykaty takie jak koncentrat pomidorowy, mrożone oraz konserwowe warzywa i owoce jak również przeciery.

Główne procesy produkcyjne to:
- przygotowanie półproduktów- sortowanie, krojenie, mieszanie,
- obróbka termiczna,

- przygotowanie słoi,
- napełnianie słoi,
- zamykanie słoi,
- pasteryzacja,
- chłodzenie,
- etykietowanie i znakowanie,
- brakowanie produktu,
- pakowanie w opakowania zbiorcze,
- paletyzacja,
- magazynowanie,
- dystrybucja.

Linia do produkcji dań gotowych

Do produkcji dań gotowych stosuje się takie półfabrykaty jak przeciery owocowe i warzywne, mięso i mrożone oraz konserwowe warzywa.

Proces produkcyjny obejmuje następujące elementy:
- przygotowanie składników-mięsa, warzyw, przecierów, przypraw itp.,
- podgrzanie składników z mieszaniem w wyparce próżniowej,
- smażenie,
- przygotowanie opakowań,
- napełnianie opakowań,
- znakowanie,
- sterylizacja,
- chłodzenie,
- etykietowanie,
- pakowanie w opakowania zbiorcze,
- paletyzacja,
- magazynowanie,
- dystrybucja.

Linia do produkcji zup w kartonach

W tym procesie z koncentratu buraczanego i innych składników otrzymuje się zupy: żurek, pomidorowa i barszcz czerwony.

Proces produkcji przebiega następująco:
- łączenie wszystkich składników i ich wymieszanie w dużej objętości,
- filtrowanie,
- homogenizacja,
- sterylizacja,
- chłodzenie,
- przygotowanie opakowań,
- aseptyczne napełnianie opakowań,
- znakowanie,
- pakowanie zbiorcze,
- paletyzacja,
- magazynowanie,
- dystrybucja.

Linia do produkcji syropów i koncentratów zup w butelkach

Do produkcji zup wykorzystuje się surowce takie jak: koncentraty, przeciery i przyprawy.

Etapy produkcji zup:
- przygotowanie składników pasteryzowanych i mieszanek przypraw,
- mieszanie w wielkogabarytowych zbiornikach,
- sterylizacja,
- przygotowanie opakowań,

- napełnianie opakowań,
- pasteryzacja,
- chłodzenie,
- etykietowanie,
- znakowanie,
- pakowanie zbiorcze,
- paletyzacja,
- magazynowanie,
- dystrybucja.

Linia do produkcji ketchupów w opakowaniach plastikowych

Do produkcji ketchupów wykorzystuje się surowce takie jak: koncentraty, przeciery i przyprawy

Etapy produkcji ketchupów:
- przygotowanie i mieszanie surowców,
- sterylizacja produktu,
- schłodzenie produktu,
- wytworzenie lub przygotowanie opakowań plastikowych,
- napełnienie opakowań produktem,
- zamknięcie produktu w opakowaniu,
- etykietowanie i znakowanie,
- pakowanie w pakiety,
- magazynowanie,
- dystrybucja.

Linia uniwersalna

Z uwagi na znacznie mniejszą wydajność, na linii uniwersalnej jest możliwa produkcja stosunkowo krótkich serii wyrobów w postaci dżemów, sosów, koncentratów itp. – tj. produktów pakowanych w słoje o różnej gramaturze.

Główne procesy produkcyjne to:
- przygotowanie półproduktów-sortowanie, krojenie, rozmrażanie, mieszanie,
- obróbka termiczna połączonych składników,
- przygotowanie słoi,
- napełnianie słoi,
- zamykanie słoi,
- pasteryzacja,
- chłodzenie,
- etykietowanie i znakowanie,
- brakowanie produktu,
- pakowanie w opakowania zbiorcze,
- paletyzacja,
- magazynowanie,
- dystrybucja.

Podinstalacja do produkcji półfabrykatów

Półfabrykaty produkowane przez podinstalację stanowią bazę do produkcji wyrobów gotowych w ciągu całego roku.

Linia do produkcji koncentratów owocowych/warzywnych:

Proces produkcji koncentratów na prasach odbywa się na linii do produkcji koncentratów owocowo-warzywnych, która może pracować w 2 wariantach:
- wariant I : produkcja koncentratu z czerwonych buraków,
- wariant II: produkcja koncentratów owocowych.

Surowcami w tym procesie są głównie jabłka, porzeczki i buraki.
Otrzymane półprodukty służą do dalszego przerobu.
Proces otrzymywania koncentratu z buraków czerwonych realizowany jest następująco:
- odkamienianie,
- mycie,
- rozdrabnianie,
- podgrzewanie,
- zebranie odpowiedniej objętości w zbiornikach miazgi,
- enzymacja miazgi,
- tłoczenie i na prasach,
- pasteryzacja,
- schładzanie,
- depektynizacja soku,
- filtracja ciśnieniowa (klarowanie) soku,
- filtracja próżniowa osadów powstałych po depektynizacji,
- zagęszczanie i sterylizacja,
- przesył do magazynu koncentratów.

Produkcja koncentratów owocowych składa sie z:
- hydrorozładunek jabłek,
- mycie i sortowanie pozostałych owoców,
- transport owoców na przenośnikach taśmowych,
- rozdrabnianie,
- podgrzewanie,
- zebranie odpowiedniej objętości w zbiornikach miazgi,
- enzymacja miazgi,
- tłoczenie i na prasach,
- pasteryzacja,
- schładzanie,
- depektynizacja soku,
- filtracja ciśnieniowa (klarowanie) soku,
- filtracja próżniowa osadów powstałych po depektynizacji,
- zagęszczanie i sterylizacja,
- przesył do magazynu koncentratów.

Linia do produkcji przecierów

Surowcami do produkcji przecierów są warzywa i owoce. Proces odbywa się na linii do produkcji przecierów owocowych/warzywnych.
Linia produkuje produkty do dalszego przerobu, a opakowania aseptyczne pozwalają na ich długotrwałe przechowywanie.
Proces produkcji przecierów składa się z etapów:
- wstępne oczyszczenie surowca,
- mycie,
- obieranie i ocieranie (jeśli jest konieczne w zależności od rodzaju przerabianych warzyw /owoców),
- doczyszczanie ręczne i sortowanie,
- rozdrabnianie,
- rozparzanie,
- przecieranie,
- utrwalanie termiczne,
- schładzanie,
- aseptyczne napełnianie opakowań.

Linia do produkcji półfabrykatu w postaci koncentratu pomidorowego

Surowcami w tym procesie pomidory.

Proces produkcji koncentratu pomidorowego składa się z następujących etapów:
- mycie i płukanie,
- sortowanie,
- rozdrabnianie,
- rozparzanie,
- przecieranie,
- zagęszczenie,
- utrwalenie termiczne,
- schładzanie,
- aseptyczne pakowanie.

Linia produkcji pulp

Surowcami do produkcji pulp tak jak do przecierów są warzywa i owoce. Proces odbywa się na linii do produkcji pulpy owocowej i warzywnej aseptycznej.
Proces produkcji pulp składa się z etapów :
- wstępne mycie surowca,
- odszypułkowanie lub drylowanie,
- doczyszczanie ręczne, sortowanie,
- obieranie i ocieranie (jeśli konieczne),
- rozdrabnianie,
- podgrzewanie,
- sterylizacja,
- aseptyczne pakowanie.

Linia do mrożenia warzyw / owoców

W Zakładzie są mrożone zarówno owoce jak i warzywa. Mrożone produkty są magazynowane w celu wykorzystania ich do produkcji wyrobów gotowych.
Mrożenie owoców odbywa się następująco:
- mycie,
- sortowanie i osuszanie,
- drylowanie (owoców pestkowych),
- zamrażanie w tunelu fluidyzacyjnym,
- pakowanie do kontenerów, ważenie i oznakowanie,
- przechowywanie w komorach chłodniczych.

Proces mrożenia warzyw:
- wstępne mechaniczne oczyszczanie z ziemi i zanieczyszczeń stałych,
- mycie,
- parzenie warzyw,
- mechaniczne obieranie w ocieraczce,
- ręczne sortowanie na przenośniku taśmowym,
- krojenie,
- blanszowanie,
- schładzanie,
- zamrażanie w tunelu fluidyzacyjnym,
- pakowanie w kontenery, znakowanie,
- magazynowanie w komorach chłodniczych.

I.3. W punkcie **II.2. Rodzaj i parametry instalacji do obróbki i przetwórstwa owocowo-warzywnego** podpunkt **2.1.4. Bilans wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw – linie produkcyjne – dla maksymalnej wydajności Zakładu** otrzymuje nowe następujące brzmienie:

Instalacja	Wykorzystywane materiały, surowce, paliwa	Ilość	Jednostka
Wyroby	owoce świeże	200	Mg/rok

Instalacja	Wykorzystywane materiały, surowce, paliwa	Ilość	Jednostka
gotowe - 265625Mg/rok	warzywa świeże	1967	
	półfabrykaty-mrożonki i pulpy owocowo-warzywne	49765	
	półfabrykaty-przeciery	13268	
	półfabrykaty- koncentraty	30230	
	dodatki	59429	
	słoje	81775	
	Butelki szkło	15294	
	wieczka	4348	
	opakowania TP	2000	
	opakowania kartonowe	3197	
	opakowania PET	4420	
	opakowania typu saszetki/pouch	4200	
	Zakrętki plastik	1593	
	Folia stretch	211	
	Folia termokurczliwa	677	
	zużycie en. elektrycznej	12609503	kWh/rok
	zużycie pary	173529	Mg/rok
	Zużycie wody	736942	m3/rok
	gaz ziemny lub olej opałowy	6778048	m3/rok
Półfabrykaty - 299534 Mg/rok	owoce świeże	266329	Mg/rok
	warzywa świeże	947739	
	dodatki	1482	
	beczki metalowe	5505	
	worki aseptyczne	247	
	stelaże z wkładem aseptycznym	4376	
	zużycie en. elektrycznej	19850863	kWh/rok
	zużycie pary	480045	Mg/rok
	zużycie wody	1107907	m3/rok
	gaz ziemny lub olej opałowy	20022259	m3/rok

I.4. W punkcie **III.D.1. Ustalam dopuszczalną wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji:**

1. Podpunkt **D.1.1.1. Wielkość emisji gazów i pyłów do powietrza z kotłów** otrzymuje nowe następujące brzmienie:

Wielkość emisji gazów i pyłów:

Kotły energetyczne

Kocioł	Paliwo	Nazwa substancji	Standard emisyjny w mg/m^3 u, przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych		
			do 31 grudnia 2024 r.	od 1 stycznia 2025 r. do 31 grudnia 2029 r.	od 1 stycznia 2030 r.
Kocioł nr 1 - ULS-IE 1000x20	Gaz ziemny wysokometanowy	Pył SO_2 NO_2	5 35 150	5 35 150	5 35 150

	Olej opałowy lekki	Pył SO_2 NO_2	50 850 400	30 350 400	30 350 400
Kocioł nr 2 - ULS-IE 1000x20	Gaz ziemny wysokometanowy	Pył SO_2 NO_2	5 35 150	5 35 150	5 35 150
	Olej opałowy lekki	Pył SO_2 NO_2	50 850 400	30 350 400	30 350 400
Kocioł nr 3 - ULS-IE 2000x16	Gaz ziemny wysokometanowy	Pył SO_2 NO_2	5 35 100	5 35 100	5 35 100
	Olej opałowy lekki	Pył SO_2 NO_2	20 350 300	20 350 300	20 350 300

Pozostałe źródła emisji

Symbol	Nazwa emitora	Substancja	Emisja maks. godz. kg/h
E-4	Agregat prądotwórczy CAT DE 450GC	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm dwutlenek siarki tlenki azotu jako NO2 tlenek węgla	0,038 0,0367 0,0371 0,2166 0,19 -
E-5	Agregat prądotwórczy CAT DE 110 E2	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm dwutlenek siarki tlenki azotu jako NO2 tlenek węgla	0,00929 0,00898 0,00907 0,0529 0,0464 -
E-6	silos magazynowy cukru	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0,02 0,02 0,02

„-„nie powoduje przekroczenia 10 % dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu lub 10 % wartości odniesienia

2. Podpunkt **D.1.1.2. Charakterystyka techniczna źródeł emisji** otrzymuje nowe następujące brzmienie:

Kotły energetyczne

Lp.	Źródło emisji	Nr emitora	Charakterystyka kotła		
			Typ	Data rozpoczęcia użytkowania/data istotnej zmiany	Nominalna moc cieplna w MW
1.	Kocioł nr 1	E1	ULS-IE 1000x20	2013/2022	7,11
2.	Kocioł nr 2	E2	ULS-IE 1000x20	2013/2022	7,11
3.	Kocioł nr 3	E3	ULS-IE 2000x16	2019/2022	5,5
Łączna					19,72

Dodatkowe źródła emisji

Lp.	Źródło emisji	Nr	Charakterystyka źródła emisji

		emitora	Nominalna moc cieplna w kW	Urządzenie redukujące
1.	Agregat prądotwórczy CAT DE 450GC	E4	378,9	-
2.	Agregat prądotwórczy CAT DE 110 E2	E5	92,6	-
3.	Silos magazynowy cukru	E6	-	filtry workowe - gwarantowane stężenie pyłu za układem odpylającym 20 mg/m3

3. Podpunkt **D.1.1.3. Parametry paliw nie gorsze niż** otrzymuje nowe następujące brzmienie:

Źródło emisji	Paliwo	Wartość opałowa	Zawartość siarki	Zawartość popiołu
Kocioł nr 1 - ULS-IE 1000x20	Gaz ziemny wysokometanowy	34400 kJ/m3	30 mg/m3	-
Kocioł nr 2 - ULS-IE 1000x20 Kocioł nr 3 - ULS-IE 1000x20	Olej opałowy lekki	35905 kJ/kg	0,3 %	0,0025 %
Agregat prądotwórczy CAT DE 450GC	Olej napędowy	35905 kJ/kg	0,3 %	0,0025 %
Agregat prądotwórczy CAT DE 110 E2				

4. Podpunkt **D.1.1.4. Emisja roczna zanieczyszczeń z instalacji** otrzymuje nowe następujące brzmienie:

Emisja roczna z instalacji

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna w Mg	
	Gaz ziemny wysokometanowy	Olej opałowy lekki
pył ogółem	0,2623	21,55
w tym pył do 2,5 µm	0,262	21,22
w tym pył do 10 µm	0,2621	21,31
dwutlenek siarki	1,07	83,6
tlenki azotu jako NO2	18,33	63,9
tlenek węgla	-	-

5. Podpunkt **D.1.1.5. Parametry emitorów (warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)** otrzymuje nowe następujące brzmienie:

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość m	Przekrój m	Prędkość gazów m/s	Temper. gazów K
E-1	kocioł nr 1 - ULS-IE 1000x20	22	0,8	18,83	336
E-2	kocioł nr 2 - ULS-IE 1000x20	22	0,8	12,96	348
E-3	kocioł nr 3 - ULS-IE 2000x16	22	1,1	9,45	336
E-4	Agregat prądotwórczy CAT DE	8	0,12	13,51	350

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość m	Przekrój m	Prędkość gazów m/s	Temper. gazów K
E-5	450GC Agregat prądotwórczy CAT DE 110 E2	6	0,12	3,32	352
E-6	silos magazynowy cukru	20 Z	0,7	0	293

Legenda: P -powierzchniowy, L -liniowy, Z -zadaszony B -wylot boczny

6. Wykreśla się **z punktu III podpunkt D.1.1.6. Charakterystyka urządzeń redukujących emisję zanieczyszczeń do powietrza.**

II. Pozostałe zapisy pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Łowickiego znak: OS.6222.4.2015 z dnia 31.12.2015 r. zmienionego decyzjami: znak OS.6222.4.2016 z dnia 16.06.2016 r., znak: OS.6222.1.2018 z dnia 26.06.2018 r., znak: OS.6222.4.2019 z dnia 25.06.2019 r. oraz znak: OS.6222.6.2019 z dnia 23.08.2019 r., pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

ZPOW Agros Nova Sp. z o.o. Sp. k, ul. gen. Władysława Sikorskiego 5, 99-400 Łowicz wnioskiem z dnia 27.02.2023 r. wystąpiła do Starosty Łowickiego o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją znak: OS.6222.4.2015 z dnia 31.12.2015 r. zmienionego decyzjami: znak: OS.6222.4.2016 z dnia 16.06.2016 r., znak: OS.6222.1.2018 z dnia 26.06.2018 r., znak: OS.6222.4.2019 z dnia 25.06.2019 r. oraz znak: OS.6222.6.2019 z dnia 23.08.2019 r., polegającej na uwzględnieniu w pozwoleniu:
- wymiany zamontowanych w kotłach palników gazowych na palniki olejowo-gazowe,
- zamontowania agregatów prądotwórczych,
- przebudowy linii technologicznych.

Planowana zmiana w instalacji wymaga zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Po przeprowadzeniu analizy złożonego wniosku stwierdzono, że zmiana ta nie ma charakteru istotnej zmiany w znaczeniu przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 z późn. zm.).

Przedmiotowy wniosek został uznany za kompletny oraz, że może zostać użyty w postępowaniu administracyjnym.

W związku z powyższym Starosta Łowicki, pismem znak: OS.6222.1.2023 z dnia 13.03.2023 r., na podstawie art. 61 § 1 i 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 z późn. zm.), zawiadomił strony postępowania o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę.

W toku postępowania administracyjnego stwierdzono, że wniosek zawiera niejasności. W związku z powyższym Starosta Łowicki, na podstawie art. 50 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 z późn. zm.), wezwał Wnioskodawcę do złożenia wyjaśnień w terminie do 7 dni od dnia otrzymania wezwania. Przedmiotowe wezwanie Wnioskodawca odebrał w dniu 16.03.2023 r.

W ramach złożenia wyjaśnień Wnioskodawca wprowadził zmiany do wniosku i przedłożył je do tutejszego Organu w wymaganym terminie, tj. w dniu 22.03.2023 r.

Po modernizacji kotłowni polegającej na zamianie palników gazowych na palniki olejowo-gazowe w funkcjonujących kotłach zmianie ulegnie moc kotłów oraz parametry emitorów, którymi odprowadzane są zanieczyszczenia powstające podczas spalania paliw.

Dodatkowo w pozwoleniu zintegrowanym uwzględniono: agregat prądotwórczy CAT DE 450GC, agregat prądotwórczy CAT DE 110 E2 oraz silos magazynowy cukru, które w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym nie były uwzględnione.

Przeprowadzona modernizacja nie skutkuje zmianami pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki wodno-ściekowej oraz gospodarki odpadami. Nie powoduje również zmiany technologii produkcji oraz zmian w wielkości zużycia surowców wykorzystywanych w produkcji.

Biorąc powyższe pod uwagę, po rozpatrzeniu wniosku i zapoznaniu się z całością dokumentacji, stwierdzono, iż nie ma przeszkód w dokonaniu zmiany pozwolenia zintegrowanego.

W związku z powyższym, Starosta Łowicki, na podstawie art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t. j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 z późn. zm.) zawiadomił strony postępowania, iż zebrano całość materiałów i dowodów w prowadzonym na wniosek z dnia 27.02.2023 r. ZPOW Agros Nova Sp. z o.o. Sp. k., ul. gen. Władysława Sikorskiego 5, 99-400 Łowicz postępowaniu administracyjnym, oraz o możliwości zapoznania się z całością zebranej dokumentacji i wypowiedzeniu co do zebranych w sprawie materiałów i dowodów w terminie do 7 dni od dnia otrzymania niniejszego zawiadomienia.

W trakcie trwania wyznaczonego terminu na zapoznanie się z dokumentacją sprawy Starosta Łowicki, na podstawie art. 36 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 z późn. zm.) zawiadomił strony postępowania, że ww. wniosek nie zostanie załatwiony w ustawowym terminie 30-dniowym określonym w art. 35 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego ze względu na szczególnie skomplikowany charakter sprawy, wyznaczając nowy przewidywany termin załatwienia sprawy do dnia 27.04.2023 r.

W wyznaczonym, 7-dniowym terminie na zapoznanie się z dokumentacją sprawy, uwag i wniosków do toczącego się postępowania administracyjnego nie wniesiono.

Za dokonaniem zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego przemawia słuszny interes Wnioskodawcy.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji przysługuje Stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Skierniewicach za pośrednictwem Starosty Łowickiego w terminie 14 dni, od dnia jej doręczenia. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Opłata skarbowa za zmianę pozwolenia zintegrowanego w wysokości 1005,50 zł została wniesiona w dniu 28.02.2023 r. na rachunek bankowy Urzędu Miejskiego w Łowiczu zgodnie z częścią III pkt 40 ppkt 1 i pkt 46 ppkt 1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz.U. z 2022 r. poz. 2142 z późn. zm.) - Wykaz przedmiotów opłaty skarbowej, stawki tej opłaty oraz zwolnienia.

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

Otrzymują:
1. ZPOW Agros Nova Sp. z.o.o. Sp. k, ul. gen. Władysława Sikorskiego 5, 99-400 Łowicz
2. AGROS NOVA Sp. z o.o., ul. Ząbkowska 27, 03-736 Warszawa
3. MASPEX FOOD Sp. z o.o., ul. Chopina 10, 34-100 Wadowice
4. aa.

Do wiadomości (po uprawomocnieniu decyzji):
1. Minister Klimatu i Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Marszałek Województwa Łódzkiego, al. Piłsudskiego 8, 90-051 Łódź
3. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Łodzi, Delegatura w Skierniewicach, al. M. Rataja 11, 96-100 Skierniewice
4. Burmistrz Miasta Łowicza, ul. Stary Rynek 1, 99-400 Łowicz

WYSŁANO LISTEM
~~zwykły~~ / polecony / zpo / ~~priorytetowy~~
w dniu 25.04.2025
podpis

Spr. A. Stocki 20. 04. 2025 r.