



Sochaczew, dnia 18.06.2018 r.

ZNS.718.1.2018.AM

URZĄD GMINY TERESIN
Biuro Obsługi Mieszkańców
Wpłynęło dnia 21.06.2018
L.dz. 5017
podpis

OPINIA SANITARNA

Na podstawie art. 106 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (*Dz. U. 2017, poz. 1257 z późn. zm.*) oraz art. 77 ust. 1 pkt 2 i art. 78 Ustawy z dnia 03.10.2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko (*Dz. U. 2017, poz. 1405 z późn. zm.*; powoływana dalej jako „Uoos”) oraz w związku z § 3 ust. 1 pkt 52, lit. b, pkt 56 lit. b, pkt 78, pkt 92, pkt 98 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (*Dz. U. 2016, poz. 71 t. j.*), zgodnie z art. 3, 4 ustawy z dnia 14 marca 1985 r. o Państwowej Inspekcji Sanitarnej (*Dz. U. 2017, poz. 1261 z późn. zm.*) Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Sochaczewie, w związku z wystąpieniem Wójta Gminy Teresin z dnia 22.05.2018 r. znak: MIŚ.6220.1.2018. (data wpływu do PSSE w Sochaczewie 25.05.2018 r.)

o p i n i u j e

pozytywnie realizację przedsięwzięcia – **Budowa budynku przetwórstwa rolno – spożywczego wraz z budynkiem socjalno – administracyjnym oraz infrastrukturą na terenie dz. nr ew. 8/2, obręb Skotniki, gmina Teresin**, i określa następujące warunki:

1. Na etapie realizacji i eksploatacji lub użytkowania przedsięwzięcia należy podjąć następujące działania:

- a) właściwy dobór sprzętu i maszyn budowlanych spełniającego normy w zakresie emisji hałasu, zanieczyszczeń gazowych i pyłowych;
- b) organizację pracy tak, by zapobiec nadmiernemu hałasowi;
- c) wszelkie prace budowlane – instalacyjne przeprowadzać w porze dziennej, w godz. 06.00-22.00;
- d) prowadzenie robót z zachowaniem tzw. wysokiej kultury: przechowywać materiały sypkie w szczelnych zbiornikach, zraszać wodą rejon prowadzenia prac, ograniczyć do minimum czas pracy silników spalinowych, czyścić koła samochodów wyjeżdżających z terenu budowy aby zapobiec samoistnemu wywożeniu ziemi na obszary użytkowane publicznie;

e) prowadzenie gospodarki odpadami w sposób odpowiadający przepisom ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (tj. Dz. U. 2018, poz. 992 z późn. zm.);

2. W dokumentacji wymaganej do wydania decyzji o zatwierdzeniu projektu budowlanego oraz o wydaniu pozwolenia na budowę należy uwzględnić następujące wymagania dotyczące ochrony środowiska:

- zastosowanie 12 agregatów sprężarkowych śrubowych każdy o mocy ok. 400 kW. Łączna moc zastosowanych agregatów ok. 5200 kW;
- montaż wentylatorów mechanicznych dachowych w ilości 2 sztuki o przyjętym poziomie mocy akustycznej w wysokości nie przekraczającym 65 dB;
- montaż zbiorników przeznaczonych na ścieki socjalno – bytowe o pojemności 20 – 30 m³;
- montaż żelbetonowego zbiornika retencyjnego o wymiarach ok. 500-1500 m²;
- dla ścieków opadowych i roztopowych zapewnić odprowadzanie poprzez separator związków ropopochodnych do rowu melioracyjnego.

U z a s a d n i e

Wójt Gminy Teresin wystąpił z wnioskiem z dnia 22.05.2018 r. Nr MIŚ.6220.1.2018 o uzgodnienie raportu oddziaływania na środowisko przed wydaniem decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia polegającego na budowie budynku przetwórstwa rolno – spożywczego wraz z budynkiem socjalno – administracyjnym oraz infrastrukturą na terenie dz. nr ew. 8/2, obręb Skotniki, gmina Teresin. Na podstawie § 3 ust. 1 pkt 52 lit. b, § 3 ust. 1 pkt 56 lit. b, § 3 ust. 1 pkt 78, 3 ust. 1 pkt 92, 3 ust. 1 pkt 98 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. 2016, poz. 71 t.j.) przedmiotowa inwestycja ze względu na swój charakter zalicza się do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko.

Dla potrzeb zaopiniowania zgodnie z art. 77 ust. 2 ustawy „Uooś” wymienionej na wstępie przedłożono wymagane dokumenty.

Z przedstawionego raportu oddziaływania planowanego przedsięwzięcia na środowisko wynika, że Firma DAWTONA FROZEN Sp. z o.o. zajmuje się produkcją rolną oraz przetwórstwem płodów rolnych. Siedziba firmy mieści się w Błoniu przy ul. Bieniewickiej 52, natomiast pola uprawiane przez firmę znajdują się gm. Teresin powiat sochaczewski i gm. Wiskitki powiat Żyrardowski. Powierzchnia upraw gruntów będących własnością bądź dzierżawionych wynosi ok. 1500 ha. W chwili obecnej w ramach gospodarstwa rolnego, płody rolne przetwarzane są w zakładzie znajdującym się w Guzowie przy ul. Łubieńskich 11. W ramach przetwórstwa firma zajmuje się obróbką własnych płodów rolnych ich mrożeniem i przechowywaniem. Cała produkcja rolna z pól jest przetwarzana we własnym zakresie i wymaga nowoczesnego budynku by w pełni zagospodarować swe zbiory. Firma posiada wszystkie wymagane prawem ochrony środowiska pozwolenia tj. pozwolenie na pobór wód z utworów trzeciorzędowych (woda do celów przetwórczych), pozwolenie wodnoprawne na rolnicze wykorzystanie ścieków przemysłowych, a poza sezonem przetwórczym i terminami możliwości rolniczego wykorzystania tych ścieków na odprowadzanie ich do urządzeń kanalizacyjnych innych podmiotów. Teren zakładu w Guzowie, graniczy z terenami zabudowy mieszkaniowej od strony zachodniej i południowej, od strony wschodniej zakład

sąsiaduje z obiektem objętym ochroną konserwatorską. Z tego względu dalszy rozwój zakładu jest praktycznie niemożliwy. W związku z tym zapadła decyzja o zmianie lokalizacji zakładu przetwórczego na lokalizację umożliwiającą rozwój działań w zakresie przetwarzania płodów rolnych.

Na nową lokalizację firma wybrała dz. nr ew. 8/2 znajdującą się w miejscowości Strugi gm. Teresin. Podstawą wyboru była ewentualna możliwość rozwoju w perspektywie czasu oraz dobra sieć komunikacyjna. Dodatkowo brano pod uwagę bliskie położenie upraw prowadzonych przez firmę (minimalizacja kosztów transportu) jak również możliwość utrzymania obecnych pracowników. Po uruchomieniu nowego miejsca przetwórstwa płodów rolnych, Inwestor przewiduje likwidację obecnego zakładu w Guzowie. W nowej lokalizacji zostaną wykorzystane linie produkcyjne obecnie wykorzystywane w Guzowie. Wykorzystana zostanie również funkcjonująca oczyszczalnia zakładowa.

Zgodnie z informacją dla omawianego terenu tj. dz. nr ew. 8/2 obręb 0036 SHRO Skotniki, brak jest obowiązującego miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego. Zgodnie ze Studium Uwarunkowań i Kierunków Zagospodarowania Przestrzennego gminy Teresin zatwierdzonym uchwałą Rady Gminy Teresin nr II/1/06 z dnia 21 lutego 2006 roku, teren pod planowane przedsięwzięcie zakwalifikowano do obszaru produkcji rolnej położone w kompleksach żyznych gleb – R. Zarówno teren obrębu SHRO Skotniki jak i teren gminy Nowa Sucha znajdujący się za drogą krajową nr 50, nie posiadają obowiązującego miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego. Zgodnie ze Studium Uwarunkowań i Kierunków Zagospodarowania Przestrzennego gminy Nowa Sucha zatwierdzonym uchwałą Rady Gminy w Nowej Suchej nr 166/XXXII/2005 z dnia 27 października 2005 roku z późniejszymi zmianami teren zlokalizowany za drogą krajową nr 50 zakwalifikowano do terenów produkcji rolnej, a najbliższą zabudowę mieszkaniową do terenu zabudowy zagrodowej. Otoczenie przedstawia się następująco: od strony północnej: pola uprawne, od strony wschodniej: pola uprawne, od strony południowej: droga krajowa nr 50 klasy GP, za drogą zabudowa mieszkalna w odległości ok. 40 m od granicy działki przyjętej dla planowanego przedsięwzięcia, od strony zachodniej: droga gminna za nią pola uprawne.

W ramach gospodarstwa rolnego inwestycja przewiduje budowę o wielkości powyżej średniej w gminie: budowa budynku przetwórstwa rolno spożywczego wraz z budynkiem socjalno-administracyjnym oraz infrastrukturą na dz. nr ew. 8/2 obręb 0036 SHRO Skotniki gm. Teresin pow. sochaczewski.

Zabudowę działki nr 8/2 o łącznej powierzchni 331400,0 m² (33,14 ha) stanowić będzie:

- budynek socjalno-administracyjny o powierzchni zabudowy od 500,0 do 600,0 m², wielokondygnacyjny, wysokość zabudowy od 10,0 do 12,0 m, przylegający z budynkiem głównym ale traktowanym jako odrębna bryła ze względu na inną konstrukcję (murowany) jego wykonania.
- budynek główny na który składa się część:
 - a) produkcyjna z wydzielonymi pomieszczeniami: komora „0”, pomieszczenie rampy, pomieszczenie linii kukurydzy, pomieszczenie produkcyjne, pomieszczenia techniczne, pomieszczenie kotłowni, pomieszczenie wózkowni, pomieszczenie transformatorów, maszynownia chłodni, pomieszczenie spedycji, pomieszczenie na odpady, magazyn opakowań, pomieszczenie pakowni, pomieszczenie stacji SUW)

- o powierzchni zabudowy od 8000,0 do 9000,0 m², wysokość zabudowy od 10,0 do 12,0 m,
- b). przechowalnia (chłodnia) o powierzchni zabudowy od 5500,0 do 6500,0 m², wysokość zabudowy od 22,0 do 27,0 m,
- budynek portierni o powierzchni zabudowy od 30,0 do 50 m², wysokość zabudowy od 3,0 do 5,0 m,
- powierzchnie utwardzone (parking dla samochodów osobowych, osobowych – VIP, ciężarowych, place manewrowe, drogi wewnętrzne i p.poż.) o łącznej powierzchni od 27500,0 do 28500,0 m²,
- oczyszczalnia ścieków przemysłowych o powierzchni od 200,0 do 300,0 m², o wysokości zabudowy od 4,0 do 8,0 m, wraz ze zbiornikiem uśredniającym o powierzchni od 500 do 1500 m²,
- zbiornik magazynowy szczelny na oczyszczone ścieki przemysłowe przeznaczone do rolniczego wykorzystania o powierzchni od 3000 do 4000 m², głębokość ok. 4,0 m, ze względu na głębokość przemarzania,
- szczelne szambo (ścieki socjalno-bytowe).

Projekt inwestycji obejmuje również:

- budowę kanalizacji ścieków przemysłowych, sanitarnych i deszczowych (instalacje wyodrębnione),
- budowę przyłącza wodociągowego (ewentualne rozwiązanie dla zapotrzebowania na wodę do celów socjalno-bytowych),
- budowę przyłącza energetycznego,
- budowę przyłącza gazowego.

Ze względu na to, iż planowane przedsięwzięcie ma na celu przeniesienie istniejącego zakładu przetwórczego w miejscowości Guzów oraz zwiększenie możliwości produkcyjnych, w charakterystyce technologii uwzględniono maszyny i urządzenia funkcjonujące w Guzowie jak również zmiany jakie zostaną wprowadzone w nowym zakładzie. Przedmiotem działalności Dawtona Frozen Sp. z o.o. jest produkcja rolna oraz przetwarzanie i zamrażanie produktów rolnych. Przeróbka produktów rolnych obejmuje: przyjęcie surowca a następnie przygotowanie go na liniach produkcyjnych obsługiwanych przez pracowników do magazynowania (czyszczenie, obieranie, mycie, sortowanie, blanszowanie itp.) oraz przechowywanie warzyw świeżych luzem w magazynach, a także mrożenie ich oraz przechowywanie w komorach chłodniczych.

Zwiększenie przetwórstwa owoców i warzyw wiąże się z wprowadzeniem właściwych do rodzaju surowca technologii. Należy przyjąć, że technologia przetwórstwa jest prawie jednakowa dla całego asortymentu, różni się jedynie konstrukcją poszczególnych maszyn, blanszowaniem (wysoka temperatura - para) a w przypadku np. kukurydzy zamiast odkamieniacza i wialni zastosowanie ma tzw. „husker” (skrawaczka).

Proces technologiczny produkcji mrożonej fasolki i truskawki składa się z etapów:

1. Przyjęciu surowca – świeża, zdrowa, czysta, nie zawilgocona, nie pognieciona, bez pleśni wiśnia – truskawka zgodnie z kartą kontroli dostaw F01/IS 01/PS 10.02, jest bezpośrednio kierowana do przerobu.

2. Mycie owoców – ma na celu usunięcie zabrudzeń, szypulek i listków. Przy wyjściu z płuczki owoce przechodzą przez natrysk, spłukujący zanieczyszczenia a następnie owoce podawane są na taśmę inspekcyjną ociekową ażurkową.
3. Na taśmie inspekcyjnej owoce są przebierane tj. wybierane są owoce niedojrzałe, nadgniłe, ze zmianami enzymatycznymi, zapleśniałe, owoce innych odmian, a także zanieczyszczenia organiczne typu: liście, szypułki, itp.
4. Szypułkowanie (truskawka) – proces polegający na usunięciu ogonków i części zielonych z surowca,
5. Zamrażanie owoców – mrożenie odbywa się w tunelu zamrażalniczym fluidyzacyjnym. Na pierwszej taśmie surowiec zostaje wstępnie omrożony, a na drugiej taśmie jest domrażany do temp – $25^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$. Temperatura nadmuchiwanego powietrza wynosi około -35°C . Produkt zamrożony musi posiadać temperaturę -18°C i niżej.
6. Kolejne przebieranie na taśmie inspekcyjnej zamrożonych owoców obejmuje wybieranie owoców niedojrzałych/niewybarwionych, zlepieńców trwałych, nadgniłych, ze zmianami enzymatycznymi, zapleśniałych, usunięcie zlepieńców trwałych oraz części wiśni i pestek (truskawek).
7. Pakowanie – wyrób gotowy transportowany jest taśmą inspekcyjną do naważarki. Naważanie odbywa się automatycznie. Produkt gotowy jest pakowany w worki lub kartony, które są zgrzewane, zszywane lub klejone.
8. Detekcja metali – po zakończeniu procesu pakowania w opakowania jednostkowe wyrób przechodzi przez detektor metalu, który automatycznie wykrywa zanieczyszczenia i eliminuje wadliwy wyrób w postaci ciał obcych. Jest on natychmiast wysypywany na pomocniczy stół inspekcyjny i sortowany w celu znalezienia ciała obcego. Sprawność detektora kontrolowana jest przed każdym uruchomieniem linii produkcyjnej, za pomocą próbników wzorcowych. Kontroli takiej dokonuje się co 2 godziny.
9. Magazynowanie – Wyprodukowany wyrób gotowy przechowywany jest w komorach składowych, w temperaturze -18°C i niżej. Dopuszcza się krótkotrwały wzrost temperatury o 2 stopnie podczas ruchów manipulacyjnych. Każda paleta jest odpowiednio oznakowana. Oznakowany wyrób pozwala przestrzegać zasady FIFO (pierwsze weszło, pierwsze wyszło).
10. Dystrybucja – wiśnia lub truskawka mrożona z Magazynu Wyrobów Gotowych MWG jest etykietowana zgodnie z wymogami kontraktu i wysyłana do odbiorców zgodnie z zamówieniem klienta.

Proces technologiczny produkcji mrożonej cebuli składa się z etapów:

1. Przyjęciu surowca – świeży, zdrowy, czysty, nie zawilgocony, nie zmiądzony, bez pleśni zgodnie z kartą kontroli dostaw F01/IS 01/PS 10.02, jest bezpośrednio kierowany do przerobu.
2. Obieranie surowca – ma na celu usunięcie wierzchniej warstwy w celu odsłonięcia warstwy właściwej.
3. Mycie surowca – ma na celu usunięcie zabrudzeń. Przy wyjściu z płuczki surowiec przechodzi przez natrysk, spłukujący zanieczyszczenia a następnie podawany jest na taśmę inspekcyjną ociekową ażurkową.

4. Na taśmie inspekcyjnej cebula jest przebierana tj. wybierane są kawałki, nadgniłe, ze zmianami enzymatycznymi, zapleśniałe, różne pozostałe zanieczyszczenia, a także zanieczyszczenia organiczne typu: korzenie, szczypior, itp.
5. Krojenie cebuli – proces polegający na krojeniu cebuli na ćwiartki, plastry lub kostkę w zależności od dalszego jej przeznaczenia,
6. Blanszowanie cebuli (opcjonalnie) – blanszowanie prowadzone jest przy wykorzystaniu pary wodnej, ma ono na celu dezaktywację enzymów, zakażeń mikrobiologicznych, grzybowych i innych. Blanszowanie pozwala na zachowanie witamin, wartości odżywczych oraz koloru.
7. Chłodzenie ma na celu utrwalenie blanszowania i zahamowanie procesu.
8. Kolejne przebieranie na taśmie inspekcyjnej schłodzonej cebuli obejmuje wybieranie kawałków uszkodzonych w trakcie blanszowania.
9. Zamrażanie cebuli – mrożenie odbywa się w tunelu zamrażalniczym fluidyzacyjnym. Na pierwszej taśmie surowiec zostaje wstępnie omrożony, a na drugiej taśmie jest domrażany do temp – $25^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$. Temperatura nadmuchiwanego powietrza wynosi około – 35°C . Produkt zamrożony musi posiadać temperaturę – 18°C i niżej.
10. Kolejne przebieranie na taśmie inspekcyjnej zamrożonej cebuli obejmuje wybieranie zlepieńców trwałych, nadgniłych, ze zmianami enzymatycznymi, zapleśniałych, usunięcie zlepieńców trwałych.
11. Sorter laserowy, umożliwia precyzyjne usuwanie niepożądanych elementów oraz poprawę fizykochemiczną jakości wyrobu gotowego.
12. Pakowanie – wyrób gotowy transportowany jest taśmą inspekcyjną do naważarki. Naważanie odbywa się automatycznie. Produkt gotowy jest pakowany w worki lub kartony, które są zgrzewane, zszywane lub klejone.
13. Detekcja metali – po zakończeniu procesu pakowania w opakowania jednostkowe wyrób przechodzi przez detektor metalu, który automatycznie wykrywa zanieczyszczenia i eliminuje wadliwy wyrób w postaci ciał obcych. Jest on natychmiast wysypywany na pomocniczy stół inspekcyjny i sortowany w celu znalezienia ciała obcego. Sprawność detektora kontrolowana jest przed każdym uruchomieniem linii produkcyjnej, za pomocą próbników wzorcowych. Kontroli takiej dokonuje się co 2 godziny.
14. Paletyzacja – opakowania zbiorcze ustawiane są na palecie i foliowane.
15. Magazynowanie – Wyprodukowany wyrób gotowy przechowywany jest w komorach składowych, w temperaturze -18°C i niżej. Dopuszcza się krótkotrwały wzrost temperatury o 2 stopnie podczas ruchów manipulacyjnych. Każda paleta jest odpowiednio oznakowana. Oznakowany wyrób pozwala przestrzegać zasady FIFO (pierwsze weszło, pierwsze wyszło).
16. Dystrybucja – cebula mrożona z Magazynu Wyrobów Gotowych MWG jest etykietowana zgodnie z wymogami kontraktu i wysyłana do odbiorców zgodnie z zamówieniem klienta.

Proces technologiczny produkcji mrożonej kukurydzy i groszku składa się z etapów:

1. Przyjęciu surowca – świeży, zdrowy, czysty, nie zawilgocony, nie zmiądzony, bez pleśni zgodnie z kartą kontroli dostaw F01/IS 01/PS 10.02, jest bezpośrednio kierowany do przerobu.
2. Obróbka surowca (huskery, skrawarki, odkamieniacz z wialnią) – ma na celu wyodrębnienie ziaren (kukurydzy, grochu) od kolby (kukurydza) lub odkamienienie i pozbycie się strąku (groch).
3. Mycie surowca – ma na celu usunięcie zabrudzeń. Przy wyjściu z płuczki surowiec przechodzi przez natrysk, splukujący zanieczyszczenia a następnie podawany jest na taśmę inspekcyjną ociekową ażurkową.
4. Na taśmie inspekcyjnej surowiec jest przebierany tj. wybierane są kawałki, nadgniłe, ze zmianami enzymatycznymi, zapleśniałe, różne pozostałe zanieczyszczenia, a także zanieczyszczenia organiczne typu: korzenie, liście, strąki, itp.
5. Blanszowanie – blanszowanie prowadzone jest przy wykorzystaniu pary wodnej, ma ono na celu dezaktywację enzymów, zakażeń mikrobiologicznych, grzybowych i innych. Blanszowanie pozwala na zachowanie witamin, wartości odżywczych oraz koloru.
6. Chłodzenie ma na celu utrwalenie blanszowania i zahamowanie procesu.
7. Kolejne przebieranie na taśmie inspekcyjnej schłodzonej kukurydzy/groszku obejmuje wybieranie kawałków uszkodzonych w trakcie blanszowania.
8. Zamrażanie – mrożenie odbywa się w tunelu zamrażalniczym fluidyzacyjnym. Na pierwszej taśmie surowiec zostaje wstępnie omrożony, a na drugiej taśmie jest domrażany do temp – $25^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$. Temperatura nadmuchiwanego powietrza wynosi około -35°C . Produkt zamrożony musi posiadać temperaturę -18°C i niżej.
9. Kolejne przebieranie na taśmie inspekcyjnej zamrożonej kukurydzy/groszku obejmuje wybieranie zlepieńców trwałych, nadgniętych, ze zmianami enzymatycznymi, zapleśniałych, usunięcie zlepieńców trwałych.
10. Sorter laserowy, umożliwia precyzyjne usuwanie niepożądanych elementów.
11. Pakowanie – wyrób gotowy transportowany jest taśmą inspekcyjną do naważarki. Naważanie odbywa się automatycznie. Produkt gotowy jest pakowany w worki lub kartony, które są zgrzewane, zszywane lub klejone.
12. Detekcja metali – po zakończeniu procesu pakowania w opakowania jednostkowe wyrób przechodzi przez detektor metali, który automatycznie wykrywa zanieczyszczenia i eliminuje wadliwy wyrób w postaci ciał obcych. Jest on natychmiast wysypywany na pomocniczy stół inspekcyjny i sortowany w celu znalezienia ciała obcego. Sprawność detektora kontrolowana jest przed każdym uruchomieniem linii produkcyjnej, za pomocą próbników wzorcowych. Kontroli takiej dokonuje się co 2 godziny.
13. Paletyzacja – opakowania zbiorcze ustawiane są na palecie i foliowane.
14. Magazynowanie – Wyprodukowany wyrób gotowy przechowywany jest w komorach składowych, w temperaturze -18°C i niżej. Dopuszcza się krótkotrwały wzrost temperatury o 2 stopnie podczas ruchów manipulacyjnych. Każda paleta jest odpowiednio oznakowana. Oznakowany wyrób pozwala przestrzegać zasady FIFO (pierwsze weszło, pierwsze wyszło).

15. Dystrybucja – kukurydzy/groszku mrożonego z Magazynu Wyrobów Gotowych MWG jest etykietowana zgodnie z wymogami kontraktu i wysyłana do odbiorców zgodnie z zamówieniem klienta.

Inwestor przewiduje, że zainstalowane linie technologiczne będą przetwarzały wszelkie plody rolne wyprodukowane z zachowaniem płodozmian na posiadanym areale 1500 ha, głównie jednak przetwarzane będą następujące surowce: kukurydza ok. 20.000 Mg/rok, cebula ok. 8.000 Mg/rok, groszek ok. 3.000 Mg/rok, fasolka ok. 4.000 Mg/rok, truskawka ok. 3.000 Mg/rok

Łączna ilość przetwarzanych warzyw i owoców wyniesie od. **36.000 do 40.000 Mg/rok.**
Łączna ilość warzyw i owoców mrożonych **ok. 15.000 Mg/rok.**

Technologia mrożenia:

W ramach projektowanej hali wydzielona zostanie powierzchnia od 5500 do 6500 m² przewidziana jako chłodnia z możliwością przechowywania od. 15.000 do 20.000 Mg zamrożonego produktu na paletach tj. ok. 20.000 miejsc paletowych.

Głównym punktem zapotrzebowania na chłód będzie piec tuneli chłodniczych, drugorzędą funkcję odbiorową będą pełniły komory chłodnicze, gdzie przechowywany będzie produkt do czasu jego spedycji, utrzymywana w nich temperatura będzie wynosiła do – 18° C. W tym celu przewiduje się zastosowanie 12 agregatów sprężarkowych śrubowych każdy o mocy ok. 400 kW. Łączna moc zastosowanych agregatów ok. 5200 kW. W skład instalacji wchodzi dodatkowo osuszacz, zbiornik sprężonego powietrza oraz filtry. Agregaty zainstalowane zostaną wewnątrz hali w specjalnym pomieszczeniu przeznaczonym na kompresory. Czynnikiem chłodniczym będzie amoniak (NH₃). Instalacja zawierała będzie ok. łącznie około 18 ton amoniaku. System będzie w pełni szczelny i nie przewiduje się ubytków w instalacji, poza obowiązkową ustawowo konserwacją (odpowietrzaniem) raz do roku. Zgodnie z informacją uzyskaną od producenta systemu, łączny ubytek amoniaku w całej instalacji w wyniku tej czynności wyniesie poniżej 1 kg/rok.

Oczyszczanie ścieków:

W zakładzie powstawały będą ścieki socjalno-bytowe, ścieki opadowe i roztopowe z powierzchni utwardzonych oraz ścieki przemysłowe. Ścieki socjalno-bytowe odprowadzane będą do zbiornika (zbiorników) o pojemności 20 – 30 m³ skąd samochodami asenizacyjnymi wywożone będą do oczyszczalni ścieków.

Ścieki opadowe i roztopowe z powierzchni utwardzonych poprzez separator (separatory) związków ropopochodnych odprowadzane będą do rowu melioracyjnego lub wariantowo do zbiornika (zbiorników) chłonnego. Wody opadowe z powierzchni dachów odrębnym systemem (bez podczyszczania) będą odprowadzane do rowu melioracyjnego lub zbiornika (zbiorników) chłonnego. Rów melioracyjny zlokalizowany jest pomiędzy działkami 8/2 i 8/3. Szczegółowe wyliczenia co do możliwości retencyjnych rowu melioracyjnego prowadzone będą na etapie pozwolenia wodnoprawnego. W przypadku konieczności ograniczenia ilości odprowadzanych wód opadowych, występuje możliwość zastosowania planowanego zbiornika chłonnego jako dodatkowo zbiornik retencyjny z którego poprzez ogranicznik przepływu wody te będą odprowadzane do rowu. W przypadku odprowadzania wód opadowych jedynie do zbiornika chłonnego, jego objętość zostanie ustalona na etapie pozwolenia wodnoprawnego. W chwili obecnej bez wiedzy o chłonności gruntu można jedynie przyjąć prawdopodobną pojemność na poziomie ok. 1.500 m³.

Ścieki przemysłowe powstające w procesach produkcyjnych oczyszczane będą w zakładowej

oczyszczalni ścieków.

W okresie poza rolniczym wykorzystywaniem ścieków inwestor dopuszcza możliwość wywożenia samochodami asenizacyjnymi tych ścieków do oczyszczalni ścieków. Na obecnym etapie nie ustala się konkretnej oczyszczalni, decyzja taka zapadnie na etapie pozwolenia wodnoprawnego.

W skład zakładowej oczyszczalni ścieków wchodzi:

1. Zbiornik retencyjny – zbiornik służący do retencji ścieków i ich uśrednienia przed podczyszczeniem na flotatorze
2. Sonda hydrostatyczna – sonda służąca do pomiaru poziomu napelnienia zbiornika
3. Sygnalizator pływakowy – służy do sterowania pompą w zbiorniku retencyjnym
4. Flotator – urządzenie do separacji zanieczyszczeń w procesie flotacji
5. Woda saturowana – obiegowa nazwa mieszaniny recykulowanego ścieku wraz z rozpuszczonym w nim powietrzem
6. Pompa recyrkulacyjna – służy do recykulowania części ścieku, którą wykorzystuje się do wytwarzania wody saturowanej
7. Zawór powietrza saturowanego – umożliwia natlenianie ścieków recykulowanych
8. Pompa ścieków podczyszczonych – służy do odprowadzania podczyszczanego ścieku na flotatorze
9. Zgarniacz osadu – służy do zgarniania osadów z powierzchni flotatora
10. Mieszacz – służy do wymieszania ścieków z chemikaliami oraz neutralizacji
11. Sonda pH – sonda mierząca pH ścieków
12. Przepływomierz elektromagnetyczny – zlicza ilość ścieków przepływających przez instalację
13. Przepustnica pneumatyczna – służy okresowemu odprowadzeniu osadów dennych
14. Stacja sporządzająca roztwór polielektrolitu – służy przygotowaniu roztworu polielektrolitu z proszku bądź w postaci emulsji
15. Pompa emulsji – pompa podająca emulsję polielektrolitu na stację roztwarzania
16. Zbiornik magazynowy – zbiornik służący do magazynowania chemikaliów potrzebnych do procesu podczyszczania ścieków
17. Pompa dozująca – pompa podająca chemikalia w odpowiednich ilościach do układu mieszającego
18. Zbiornik osadu – zbiornik służący do magazynowania osadu – powstałego w procesie flotacji.

Najważniejsze urządzenia zainstalowane w oczyszczalni: zbiornik retencyjny, instalacja dozująca koagulant, instalacja dozująca flokulant, urządzenie flotacyjne, zbiornik osadu. Para na cele technologiczne oraz CO i CW wytwarzana będzie w dwóch kotłach każdy o mocy 3 MW opalanych gazem ziemnym G-50. Łączna moc instalacji 6 MW.

W ramach planowanego przedsięwzięcia planowane jest zainstalowanie 5 transformatorów olejowych każdy o mocy 1,25 MW. Stacja transformatorowa umieszczona zostanie w projektowanej hali w pomieszczeniu wydzielonym z tzw. wydzieloną strefą ogniową ochronną.

Docelowe zaopatrzenie w wodę do celów produkcyjnych będzie realizowane z własnego ujęcia. Ujęcie to będzie wymagało uzyskania decyzji środowiskowej ze względu na przewidywaną ilość pobieranej wody powyżej 10 m³/h. O uwarunkowania środowiskowe dla

tego przedsięwzięcia Inwestor wystąpi w odrębnym postępowaniu administracyjnym.

Woda do celów socjalno-bytowych dostarczana będzie z wodociągu gminnego.

W ramach planowanego przedsięwzięcia z dużą dozą prawdopodobieństwa, zostanie wykonana stacja uzdatniania wody pobieranej z własnego ujęcia. Ze względu na brak informacji co do jakości wody pobieranej z własnego ujęcia, nie określa się technologii oczyszczania. Przyjąć można ogólnie, że będzie prowadzone oczyszczanie w filtrach osmotycznych.

Ochrona pobliskiej zabudowy będzie miała miejsce przez umiejscowienie zaplecza budowy w oddaleniu od zabudowy mieszkaniowej, praca sprzętu ciężkiego zostanie ograniczona do godzin od 7⁰⁰ do 18⁰⁰, pojazdy przed wyjazdem z placu budowy będą miały myte koła.

Inwestor przewiduje wyznaczenie miejsca postoju maszyn budowlanych, miejsce to zostanie zlokalizowane na powierzchni przewidzianej pod utwardzenie. Maszyny i samochody będą tankowane na zewnątrz (stacje paliw), a ich czas postoju na placu jest wyłącznie związany z ich rozładunkiem lub pracą. Nie przewiduje się prac naprawczych maszyn na terenie budowy, czynności te będą wykonywane w specjalistycznych zakładach.

Planowana inwestycja będzie realizowana na terenach które nie posiadają obowiązującego miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego. W Studium nieruchomości ta jest terenem rolnym. Należy zatem uznać że teren rolny zostanie w części przekształcony pod działalność przemysłową. Biorąc to pod uwagę należy uznać, że inwestycja wpłynie na zmianę krajobrazu w fazie realizacji i eksploatacji przedsięwzięcia, choć potencjalnie wpływ ten nie będzie znaczący ze względu na sąsiadującą drogę krajową nr 50 oraz inwestycje zlokalizowane wzdłuż tej drogi. Na omawianym terenie szatę roślinną stanowią uprawy, nie jest to szata naturalna lecz kształtowana przez człowieka. Część działki na której zlokalizowany zostanie zakład będzie musiała zostać wyłączona z działalności rolniczej.

Na terenie działki objętej działaniami nie występuje drenaż, wody opadowe samoczynnie spływają do sąsiadującego rowu lub są wchłaniane przez grunt.

Zgodnie z wiedzą Inwestora poziom wód gruntowych występuje poniżej 1,5 m p.p.t. Wahania zwierciadła wód gruntowych mogą wynosić do $\pm 0,5$ m w momencie wystąpienia obfitych opadów atmosferycznych bądź tajania pokrywy śnieżnej lub w okresach suchych obniżenie poziomu wód gruntowych spowodowane brakiem opadów. Przy uwzględnieniu powyższych informacji należy uznać, iż może zaistnieć sytuacja potrzeby prowadzenia prac odwodnieniowych pod wykopy. W takiej sytuacji inwestor zakłada możliwość mrożenia gruntu. Rozwiązanie to powoduje brak konieczności prowadzenia prac odwodnieniowych. Analiza przedsięwzięcia w powyższym zakresie pozwala stwierdzić, że planowane przedsięwzięcie nie wpłynie negatywnie w fazie realizacji przedsięwzięcia na środowisko gruntowo-wodne oraz nie spowoduje zmian stanu tych wód w gruncie.

Na terenie przedsięwzięcia na czas budowy zlokalizowane zostaną kontenery socjalne będące własnością wykonawcy robót budowlanych. Zaopatrzenie w wodę będzie realizowane przez firmę zewnętrzną. Woda będzie dostarczana w bańkach o pojemności ok. 19 lit. Plac budowy wyposażony zostanie w toalety przenośne typu TOI-TOI serwisowane przez firmę zewnętrzną.

Biorąc powyższe pod uwagę, odstępuje się od określenia ilości zużywanej wody oraz ilości wytworzonych ścieków na etapie realizacji przedsięwzięcia w zakresie socjalno-bytowym. Ze względu na przyjętą technologię budowy, woda będzie używana do zapraw murarskich.

Beton towarowy będzie dostarczany na plac budowy w formie uwodnionej specjalistycznymi samochodami, zatem nie prowadzi się wyliczeń w zakresie ilości zużytej wody. W przypadku zapraw murarskich przewiduje się zużycie wody na poziomie ok. 20 m³/cały etap. Woda będzie dostarczana beczkowozem z istniejącego zakładu w Guzowie. Sytuacja ta będzie miała miejsce do czasu uruchomienia przyłącza miejskiego. Zatem dla etapu budowy przyjęto zużyte wody w ilości 20,0 m³. Na etapie realizacji przedsięwzięcia nie powstaną ścieki przemysłowe.

Po analizie przedstawionych materiałów na temat emisji zanieczyszczeń z transportu drogowego, należy uznać że, ze względu na stosunkowo mały ruch, nie będzie on miał znaczącego wpływu na jakość powietrza w najbliższym otoczeniu oraz zabudowań mieszkalnych. W czasie budowy zakładu wystąpi emisja hałasu, która zakończy się z chwilą zakończenia budowy i nie będzie stanowić zagrożenia dla klimatu akustycznego na tym terenie.

Prowadzenie gospodarki odpadami będzie prowadzone w sposób odpowiadający przepisom ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (tj. Dz. U. 2018, poz. 992 z późn. zm.).

Oddziaływanie przedsięwzięcia w fazie eksploatacji.

Biorąc pod uwagę przyjęte rozwiązania w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, nie przewiduje się negatywnego wpływu na osiągnięcie celów środowiskowych dla jednolitych części wód podziemnych (JCWPd). Wynika to z faktu, iż odprowadzane wody opadowe do gruntu spełniały będą wymogi określone przez Ustawodawcę w tym zakresie. Realizacja inwestycji nie wpłynie na zmianę stanu wody w gruncie i nie wpłynie negatywnie na grunty sąsiednie. Ilość wód opadowych odprowadzanych do gruntu poprzez rów melioracyjny lub zbiornik chłonny jest tożsama z ilością wód opadowych występujących na omawianym terenie. Różnice wynikające z powierzchni tj. prędkość spływu oraz wsiąkania które zrównoważone zostaną przez rów melioracyjny lub zbiornik chłonny, które rozkładają retencję w czasie.

Przeprowadzone obliczenia dotyczące emisji zanieczyszczeń do powietrza wykazały, iż dotrzymane są normy jakości powietrza, kryteria zostały spełnione, a ich stężenia nie przekraczają wartości dopuszczalnych.

Przeprowadzona analiza akustyczna wykazała, że zakład nie będzie powodować przekroczeń wartości dopuszczalnych norm hałasu na terenach objętych ochroną akustyczną zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t. j. Dz. U. z 2014 poz. 112).

Działalność związana z realizacją inwestycji w warunkach prawidłowych rozwiązań funkcjonalnych i organizacyjnych, polegająca na przestrzeganiu zasad gospodarowania odpadami oraz bezpieczeństwa pracy i postępowania z odpadami, w sposób określony w przepisach wykonawczych i warunkach branżowych i ostatecznie w wydanych decyzjach w normalnych warunkach realizacji, nie stworzy zagrożenia pochodzącego od powstających odpadów dla życia, zdrowia i środowiska.


Przeprowadzone dla przedmiotowej inwestycji analizy rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń i emisji wykazały, że zakład dotrzyma dopuszczalnych norm. Ponadto wprowadzony zostanie szereg zabezpieczeń dla środowiska. W związku z tym, że dopuszczalne normy jakości środowiska po realizacji przedsięwzięcia będą dotrzymane, a zmiany w zakresie oddziaływania na środowisko w stosunku do stanu obecnego będą mało

znaczące. Należy przyjąć, że inwestycja nie wprowadzi istotnych zmian w rejonie jej lokalizacji, w tym na zdrowie ludzi.

Realizacja i eksploatacja planowanego przedsięwzięcia przy uwzględnieniu warunków zawartych w przedłożonym raporcie oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko nie przekroczy standardów jakości środowiska.

Biorąc powyższe pod uwagę Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Sochaczewie zaopiniował jak w sentencji.

Na podstawie art. 77 ust. 7 przywołanej powyżej Ustawy z dnia 03.10.2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko na niniejszą opinię nie przysługuje zażalenie. Strona może je zaskarżyć wraz z odwołaniem od decyzji.

PAŃSTWOWY POWIATOWY
INSPEKTOR SANITARNY
w Sochaczewie

Beata Derginska

Otrzymują:

1. Wójt Gminy Teresin
ul. Zielona 20
96-515 Teresin
2. aa