

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t. j. Dz. U. z 2022 r., poz. 2000)

Starosta Elbląski
po rozpatrzeniu wniosku:

Cargill Poland Sp. z o.o., ul. Wołoska 22, 02-675 Warszawa z dnia 04.08.2022 r. w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego instalacji do produkcji pasz o zdolności produkcyjnej ponad 400 Mg wyrobów gotowych na dobę, zlokalizowanej w m. Rychliki 112, 14-411 Rychliki, udzielonego Spółce decyzją Starosty Elbląskiego znak: OŚROL.6222.2.6.2017.KS z dnia 03.11.2017 r. z późniejszymi zmianami

O R Z E K A:

Zmienić decyzję Starosty Elbląskiego z dnia 03.11.2017 r., znak: OŚROL.6222.2.6.2017.KS z późniejszymi zmianami, wprowadzając następujące zmiany:

1) Punkt I.1.1 otrzymuje brzmienie:

Charakterystyka ogólna instalacji i stosowanych technologii

Instalacja wytwórni pasz służy do produkcji pasz dla zwierząt hodowlanych (drób, bydło, trzoda chlewna, króliki, konie) w postaci sypkiej i zgranulowanej. Oprócz pasz pełnoporcjowych produkowane są również koncentraty paszowe do przygotowania paszy pełnoporcjowej przez hodowcę we własnym zakresie. Wyroby gotowe sprzedawane są luzem (transport w cysternach do hodowców).

W skład instalacji wytwórni pasz wchodzi:

- linia przyjęcia surowców,
- linia naważania surowców,
- linia mieszania i mielenia surowców,
- trzy linie granulacji pasz Van Aarsen C750 nr 1, C750 nr 2, C750 nr 3,
- linia ekspedycji pasz luzem.

Przedmiotem wniosku jest instalacja wytwórni pasz o zdolności produkcyjnej 500 Mg/dobę.

Efektom kolejnych modernizacji instalacji jest jej podział na funkcjonalnie jednoznaczne części;

- pion linii mieszania,
- pion linii granulacji,
- blok silosów dozownikowych wraz z obsługującymi je urządzeniami,
- ekspedycja pasz luzem,

-suszarnia.

Podział ten ma zapewnić funkcjonalną przejrzystość procesu produkcji oraz optymalizację kosztów zużycia energii poprzez minimalizację kosztów transportu wewnętrznego.

W instalacji produkowane są pasze dla zwierząt hodowlanych (drób, bydło, trzoda chlewna, króliki, konie)

w postaci sypkiej i zgranulowanej. Oprócz pasz pełnoporcjowych produkowane są również koncentraty paszowe do przygotowania paszy pełnoporcjowej przez hodowcę we własnym zakresie. Wyroby gotowe sprzedawane są luzem (transport w cysternach do hodowców). Całość produkcji odbywa się pod kontrolą systemu sterującego produkcją, który na podstawie receptur czuwa nad dozowaniem odpowiednich składników, procesem mielenia, mieszania, granulacji oraz transportu do odpowiednich źródeł przeznaczenia. Receptura zawiera, skład produktów w porcjach tonowych. Pracownik nadzorujący pracę linii wprowadza recepturę, określa wielkość produkcji oraz wielkość szarży (w zakładzie funkcjonuje jedna mieszarka o pojemności 6000 litrów) ponadto, ustawia drogę transportu do silosów przeznaczenia.

2) Punkt I.1.1.1 otrzymuje brzmienie:

W procesie produkcji możemy wyróżnić następujące etapy:

A. Przyjęcie surowców. Surowce mogą być przyjmowane na dwóch koszach przejściowych, kosz nr 1 – główny (kosz podzielony na dwa kosze: boczny i tylny wywrotu, może być używany jeden lub drugi, nie mogą pracować razem) i kosz nr 2 do przyjęcia surowców z worków i Big bagów. Surowiec z kosza nr 1 (o wydajności 120t/h) może być transportowany do silosów magazynowych lub bezpośrednio do silosów dozownikowych (niektóre surowce zużywane w mniejszych ilościach magazynowane są tylko w silosach dozownikowych). Surowiec z kosza nr 2 może być przesłany tylko do silosów dozownikowych (kosz o wydajności 150t/h). Każda droga przejściowa składa się z następujących elementów: redlerów wybierających spod kosza przejściowego, redlerów zasypujących podnośników transportu pionowego, redlerów i podnośników zasypujących silosy docelowe. System kontrolujący produkcję i drogi transportowe czuwa, żeby pracownik nie załączył dróg transportowych wchodzących sobie w kolidację

B. Naważanie surowców na wagi. Pierwszy etap produkcji to Naważanie surowców na wagach. Proces ten jest pod kontrolą systemu automatycznego sterowania procesem naważania. Surowce są naważane na dziesięciu wagach o pojemnościach: W1- 3000kg, W2- 1000kg, W3-1000kg, W4- 100kg (waga płynów), W5-50kg (waga mikro), W6-50kg, W7- 600kg, W8-30kg (waga mikro), W9-30kg (waga mikro), W10-3kg (waga mikro). Wagi są przypisane do określonych silosów dozownikowych. Surowce są naważane za pomocą przenośników ślimakowych sterowanych falownikami. Surowce dozowane w małych ilościach znajdują się na trzech mikro stacjach. Każda posiada dedykowaną wagę podłączoną do odpowiednich zbiorników dozownikowych. Dodatki płynne dozowane są na wagę płynów lub poprzez przepływomierz masowy. Część surowców dodawana w małych ilościach dozowana jest przez ręczny zasyp mikro komponentów bezpośrednio do mieszarki. Dodatkowo nad mieszarką znajdują się system dozowania zakwaszaczy.

C. Mielenie. Bezpośrednio z wag, ziarna i śruty są kierowane na dwa młyny młotkowe lub młewnik walcowy w celu zmielenia. Wybór urządzeń mielących zależy od receptury. Surowce sypkie z wagi W1, W2 są kierowane bezpośrednio do bufora nad młynami, Surowce z wag W7, W5, W3 trafiają bezpośrednio do bufora nad mieszarką. Surowce z wag W1, W2 trafiają do bufora nad mieszarką, następnie są wysypane do mieszarki. Mikro komponenty są zasypywane bezpośrednio do mieszarki. Jeżeli proces mielenia się zakończy, bufor jest opróżniany i rozpoczyna się kolejny cykl mielenia.

D. Mieszanie. Po zasypaniu mieszarki dodawane są do niej dodatki płynne (jeden kolektor natryskowy- tłuszcze, drugi kolektor- metionina lub lizyna) oraz dodawane są mikro komponenty zasypywane ręcznie. Po zakończeniu dodawania ostatnich surowców rozpoczyna się proces mieszania. Po zakończeniu procesu mieszania produkt trafia na silosy ekspedycyjne w przypadku pasz sypkich. Jeżeli ma to być postać granulatu lub kruszonki wówczas trafia na silosy trzech linii granulacji.

E. Granulacja. W zakładzie są trzy linie granulacji produkcji Van Aarsen o tej samej wydajności wyposażone w granulatory VAC750. Każda linia ma przyporządkowane silosy, z których pobierana jest pasza do granulacji. Granulacja składa się z następujących etapów: kondycjonowanie (polega on na poddaniu paszy krótkotrwałemu działaniu pary wodnej celem wywołania zmian fizycznych i chemicznych w materiale), granulacja. Na etapie granulacji jest też dodawany tłuszcz na matryce granulatorów. Na każdej linii granulowania istnieje możliwość podanie trzech rodzajów tłuszczów. Kolejny etap to schładzanie granulatu w chłodnicy. Po schłodzeniu granulatu jest transportowany na zbiorniki ekspedycyjne. Jeżeli wyrób gotowy ma mieć postać kruszonki to schłodzony granulatu z chłodnicy trafia na kruszarkę, gdzie jest rozdrabniany, następnie trafia na odsiewacz w celu pozbycia się frakcji sypkiej która wraca do ponownego zgranulowania.

F. Ekspedycja. Wysyłane pasze trafiają do zbiorników ekspedycyjnych pasz produkowanych luzem z których są ładowane na samochody i dostarczane bezpośrednio do odbiorców.

3) Punkt I.1.1.2 otrzymuje brzmienie:

Urządzenia pracujące w instalacji możemy podzielić na kilka funkcjonalnych grup:

A. Silosy.

Instalacja posiada następujące rodzaje silosów, które pełnią różne funkcje:

- 19 szt. silosów magazynowych o pojemności 16x100 ton i 3x350 ton (typu ARAJ). Silosy znajdują się na zewnątrz budynku produkcyjnego w postaci baterii silosów, surowiec z tych silosów jest transportowany do dozowników za pomocą przenośników łańcuchowych (redlerów) i podnośników kubełkowych.
- 26 szt. silosów dozownikowych w tym 6 szt. po 35 ton, 2 szt. po 17 ton, 4 szt. po 2 t, 12 szt. po 4,5 t, każde zbiorniki przypisane są odpowiednio do wag: W1, W2, W3, W7, W6
- 6 szt. silosów, po 2 zbiorniki nad każdą linią granulacji, do których transportowana jest pasza przeznaczona do granulowania. Zbiorniki o konstrukcji stalowej znajdują się w pionie każdej linii granulacji.
- 24 szt. silosów ekspedycyjnych, w tym 6 po 12t, 16 po 30t, 2 po 50t 5 szt. zbiorników stacji dozowania mikro komponentów o pojemności 0,25m³, 12 szt. po 0,5m³. Silosy typu ARAJ oraz BIN przeznaczone są do przechowywania suchego, czystego ziarna

zbóż, nasion itp., dosuszania metodą aktywnej wentylacji i schładzania masy zbożowej. Silos płaskodenny zbudowany jest z dachu w formie stożka, walcowatej, po bokach w dachu umiejscowione są wywietrzniki przez które odprowadzany jest nadmiar wilgoci. Silos nie posiada wentylacji mechanicznej, odpowietrznik znajdujący się na koronie silosa nie jest wyposażony w żadne urządzenia do redukcji zanieczyszczeń, wobec czego jest to emisja niezorganizowana.

B. Linia mieszania i mielenia pasz

Zadaniem linii jest przetransportowanie surowców do młynów, następnie do mieszarki, gdzie są dodawane substancje ciekłe i całość jest mieszana, po czym przetransportowana do różnych miejsc w zależności od rodzaju paszy.

Linia składa się z następujących urządzeń:

- Przenośników łańcuchowych (redlerów) o wydajności (100t/h) podających surowce z wag na podnośniki kubełkowe o wydajności (100t/h). Transportują one surowce na poziom 20 m w budynku produkcyjnym.
- Mikro stacji - zasyp z mikro stacji odbywa się grawitacyjnie za pomocą przepustnicy bezpośrednio do mieszarki.
- Młynów młotkowych – mają one za zadanie zmielenie ziaren i śrut – lokalizacja na poziomie 10m w budynku produkcyjnym
- Mlewnika – funkcja podobne do młyna, ale daje inną ziarnistość przemiału. Lokalizacja na poziomie 10m w budynku produkcyjnym
- Mieszarka – Pojemność 6000 litrów wraz z systemem zasypu ręcznego komponentów i układem dysz natryskowych skupionych w dwóch kolektorach które rozpylają płyny wewnątrz komory mieszarki.
- Przenośniki i redlery odbierające produkt z po mieszarki, który jest transportowany na linie granulacji lub na zbiorniki ekspedycyjne w przypadku pasz sypkich.

C. Linie granulacji Pasz – Trzy linie VAC750

Trzy linie granulacji o takich samych wydajnościach 5-10 t/h z granulatorami firmy VAC750

Linie składają się z następujących urządzeń:

- Zbiorniki nad granulatorami, po 2 szt. na d każdą linią granulacji o pojemności 22 t
- Redlery i podajniki ślimakowe podające produkt do kondycjonerów, ślimaki dozujące są sterowane falownikami w zależności od obciążenia.
- Kondycjonery – kondycjonowanie polega na poddaniu paszy krótkotrwałemu działaniu pary wodnej celem wywołania zmian fizycznych i chemicznych w materiale w celu uzyskania lepszych parametrów odżywczych.
- Granulatory – granulacja pasz
- Chłodnice – schładzanie paszy do odpowiedniej temperatury – chłodzenie powietrzem
- Cyklony – oczyszczanie powietrza z drobnych i pylistych frakcji paszy granulowanej i ponowne skierowanie do granulacji. Oczyszczone powietrze po cyklonie jest emitowane do atmosfery.
- Kruszarki – kruszenie granulatów w celu uzyskania odpowiedniej paszy w postaci kruszonki.
- Odsiewacze – odsiewanie pylistych frakcji pasz w procesie kruszenia granulatu do postaci kruszonki.

Po odsianiu produkt transportowany jest dalej (do silosów ekspedycyjnych) za pomocą podnośników kubelkowych i przenośników łańcuchowych. Natomiast odsiewki transportowane są grawitacyjnie do zbiorników nad granulatorami lub buforów przed kondycjonerem i są ponownie granulowane. Linie granulacji są zlokalizowane w budynku produkcyjnym w pionie granulacji. Usytuowane są między poziomem 0 m a 20 m, budynku produkcyjnego. Linie granulacji są wyposażone w aspirację, która składa się z rurociągów fi 630, wentylatorów odciągowych, cyklonów oraz wyrzutni dachowych, które są emitarami pozostałości pyłów z procesu granulacji pasz. Główne elementy aspiracji znajdują się na poziomie 6m i 18m obok odsiewaczy w pionie granulacji. Źródła wyposażone są w cyklonowe układy odpylania ze względu na emisję wilgotnych i lepkich pyłów (Nie ma możliwości zastosowania odpylaczy tkaninowych jak w przypadku pozostałych emitatorów instalacji technologicznych).

D. Transport wewnętrzny

Układ służy do zasypu silosów magazynowych z koszy przyjęciowych oraz podawania surowców do silosów dozownikowych. Transport składa się z podnośników kubelkowych i przenośników łańcuchowych. Składa się z jednej drogi zasypowej na silosy magazynowe oraz dwóch dróg transportowych z silosów magazynowych do zbiorników dozownikowych.

E. Kosze przyjęciowe

Instalacja wyposażona jest w dwa kosze które służą do przyjmowania surowców:

- Kosz do rozładunku samochodów rozładujących się tyłem oraz rozładunkiem bocznym
- Kosz do rozładunku surowców z worków i big bagów

Urządzenia towarzyszące instalacji IPPC

F. Kocioł parowy wraz z instalacją parową

- Para wodna jest wykorzystywana w procesie granulacji pasz jako lepiszcze ułatwiające proces granulacji oraz sposób wywołania zmian fizycznych i chemicznych w materiale w celu uzyskania lepszych parametrów odżywczych. Kotłownia technologiczna zasilana jest gazem LPG z własnych zbiorników o pojemności 3x6700 litrów. W kotłowni zachodzi proces energetycznego spalania paliw (instalacja energetyczna jest to instalacja, w której w procesie spalania paliwa energia chemiczna zawarta w paliwie zamieniana jest na inny rodzaj energii np. uzyskanie energii w postaci pary wodnej)

Kotłownia technologiczna wyposażona jest w kocioł parowy IVAR BHP 1750 o wydajności 1,75t pary na godzinę. Kocioł wyposażony jest w palnik gazowy modulowany o mocy cieplnej od 500 do 2100kW, przy czym moc kotła stanowi 1212kW. Kocioł wyposażony jest w ekonomizer (urządzenie wykorzystujące ciepło spalin do wstępnego podgrzewu wody zasilającej)

G. Suszarnia

Suszarnia model XLJ 700 o pojemności zbiornika minimum 40 ton do 70 ton zboża mokrego. Jest maszyną montowaną na wózku do transportu, ale stacjonarną podczas pracy

Jest przeznaczona do suszenia wszystkich rodzajów zbóż i nasion oleistych (sorgo, soja,

rzepak, słonecznik, itp.). Ruch mechanizmów zapewniają trzy silniki elektryczne zamontowane na suszarni. Maszyna jest wyposażona w panel elektryczny o napięciu 400 V, który steruje cyklem pracy suszarni, wspomagany przez drugi panel sterowania temperaturą.

- Zboże jest ładowane przez poziomy tylny ślimak (odłączany po zakończeniu załadunku), który przenosi je do wnętrza przenośnika pionowego, który unosi je do góry i wpada do cylindra zabezpieczającego.
- Suszenie odbywa się za pomocą powietrza ogrzewanego palnikami gazowymi (gaz LPG) o mocy 1163 kW każdy. Palniki zasilane są z bazy magazynowej o pojemności 3x6400 litrów. Stacja wyposażona jest w parownik, który zamienia gaz LPG z postaci ciekłej na lotną. Gaz dostarczany jest przez podziemną linię zasilającą i stację redukcji gazu do palników suszarni.
- Powietrze jest tłoczone przez wentylator odśrodkowy z odwróconymi łopatkami w komorze rozprężnej. Następnie przechodzi przez zboże, usuwając jego wilgoć.
- Ślimak pionowy i mieszalnik zawsze utrzymują równomierny rozkład zboża nawet podczas fazy chłodzenia.
- Wyładunek odbywa się za pomocą środkowego pionowego przenośnika ślimakowego, po otwarciu klapy wyładowczej. Istnieje możliwość przesunięcia rynny wyładowczej w celu wyładowania całego plonu na preferowaną stronę i rozprowadzenia go do końcowego pojemnika.

Suszarnia jest załadowywana mokrym zbożem z dedykowanego silosu, poprzez redler który zasypuje kosz suszarni. Mokre zboże pobierane jest przez niezależny system transportowy suszarni. Po wysuszeniu zboże jest rozładowywane na silosy magazynowe. Suszarnia posiada ażurowe ścianki a emisja spalin z procesu jest nieorganizowana.

Suszarnia jest instalacją towarzyszącą, wykorzystywaną do podsuszenia kukurydzy w okresach jesiennych -zimowych.

Przeprowadzona w zakładzie modernizacja obejmowała między innymi montaż Młyna Vana Arsen zastępującego dwa młyny OMT2, młyn jest sterowany za pomocą falownika co umożliwia uzyskanie odpowiedniej struktury mielonego surowca oraz oszczędność energii elektrycznej w procesie uruchomienia i zatrzymania młyna. Zmodernizowane zostały też drogi transportowe z silosów magazynowych do zbiorników dozownikowych. W ostatnim czasie została też zamontowana suszarnie przewoźna do suszenia kukurydzy.

Instalację grzewczą zakładu stanowi kocioł opalany gazem LPG.

Nominalna wydajność cieplna kotła wynosi 258kW.

4) Punkt I.1.2 otrzymuje brzmienie:

Podstawowe wskaźniki techniczno-produkcyjne

Wydajność (zdolność) produkcyjna

Parametr	Jednostka	Wartość wnioskowana
Maksymalna zdolność produkcyjna	Mg pasz/dobę	500
	Mg pasz /rok	160 000

5) Punkt I.1.3 otrzymuje brzmienie:

Ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

ILOŚĆ WYKORZYSTYWANEJ ENERGII, MATERIAŁÓW, SUROWCÓW I PALIW			
Lp.	Surowce, materiały, energia	Jednostka zużycia	Zużycie na rok
1	Zboża, dodatki paszowe, oleje, tłuszcze.	Mg	160 000
2	Energia elektryczna.	MWh	5 000
3	Paliwo LPG.	Mg	1 000
4	Woda na cele technologiczne.	m ³	12 000

6) Punkt I.1.4 otrzymuje brzmienie:

Czas pracy instalacji IPPC – wytwórni pasz o zdolności produkcyjnej 500 Mg wyrobów gotowych na dobę

Łączny czas pracy instalacji w roku – średnio do 320 dni x 24 h, co daje = 7680 h, w tym;

- rzeczywisty czas pracy instalacji - 320 dni x 22 h = 7040 h/rok

7) Punkt I.4.1.1 A otrzymuje brzmienie:

A. Źródła emisji wchodzących w skład instalacji IPPC – wytwórni pasz o zdolności produkcyjnej 500 Mg wyrobów gotowych na dobę

Źródło emisji	Symbol emitora	Czas pracy [h/rok]	Urządzenie do oczyszczania gazów
Linia 1 granulacji Van Aarsen C 750	EG-1	7488	Cyklon - sprawny 90%
Linia 2 granulacji Van Aarsen C 750	EG-2	7488	Cyklon - sprawny 90%
Linia 3 granulacji Van Aarsen C 750	EG-3	7488	Cyklon - sprawny 90%
APIRACJA młynników, młynów i zasypu	EA	7488	Filtr tkaninowy - sprawność 99%

8) Punkt I.4.1.1 B otrzymuje brzmienie:

B „Źródła emisji nie wchodzące w skład instalacji IPPC – wytwórni pasz o zdolności produkcyjnej 500 Mg wyrobów gotowych na dobę”

Źródło emisji	Symbol emitora	Czas pracy [h/rok]	Urządzenie do oczyszczania gazów
Kocioł Grzewczy IVAR RAC 230 Moc 0,258 MW*	EW	8760	Brak urządzenia ograniczającego emisję
Kocioł technologiczny Ivar BHP 1740 moc 1,212 MW *	EP	7488	Brak urządzeń do oczyszczania gazów

* Instalacje energetyczne podlegające pod zgłoszenie, w związku z tym okresowe pomiary emisji do powietrza prowadzi się co najmniej raz na trzy lata.

9) Punkt I.4.1.1 C otrzymuje brzmienie:

Parametry emitorów instalacji IPPC- wytwórni pasz o zdolności produkcyjnej 500 Mg wyrobów gotowych na dobę

Lp.	Źródło emisji	Symbol emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Prędkość wylotowa gazów [m/s]	Rodzaj emitora
1	Linia 1 granulacji Van Aarsen C 750	EG-1	26,5	0,7	9,96	Pionowy otwarty
2	Linia 2 granulacji Van Aarsen C 750	EG-2	26,5	0,7	9,96	Pionowy otwarty
3	Linia granulacji Van Aarsen C 750	EG-3	26,5	0,7	9,96	Pionowy otwarty
4	APIRACJA młyników, młynów i zasypu	EA	26,5	0,5	0	Poziomy

10) Punkt I.4.1.1 D otrzymuje brzmienie:

„Parametry emitorów nie wchodzących w skład instalacji IPPC- wytwórni pasz o zdolności produkcyjnej 500 Mg wyrobów gotowych na dobę”

Lp.	Źródło emisji	Symbol emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Prędkość wylotowa gazów [m/s]	Rodzaj emitora
1	Kocioł grzewczy IVAR RAC 230, moc	EW	6	0,2	3,39	Pionowy otwarty

	0,258 MW					
2	Kocioł technologiczny IVAR BHP 1750, moc 1,212 MW	EP	8	0,3	4,2	Pionowy otwarty

11) Punkt I.4.1.2.A otrzymuje brzmienie:

A. Miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Symbol emitora	Parametry emitorów		Prędkość gazów [m/s]	Temper. Gazów K
	Wysokość [h]	Przekrój		
	m	m		
EG-1	26,5	0,7	9,96	293
EG-2	26,5	0,7	9,96	293
EG-3	26,5	0,7	9,96	293
EA	26,5 B	0,5	0	293
EP*	8	0,3	4,2	303
EW*	6	0,2	3,39	303

*Źródło podlegające pod zgłoszenie, w związku z tym okresowe pomiary emisji do powietrza prowadzi się co najmniej raz na trzy lata.

12) Punkt I.4.1.2.B otrzymuje brzmienie:

B. Dopuszczalne wielkości gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość m	Przekrój m	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks. kg/h	Emisja roczna Mg/rok
EG-1	Linia 1 granulacji Van Aarsen C 750	26,5	0,7	pył ogółem	1,88	14,08
				-w tym pył do 2,5 μm	0,752	5,63
				-w tym pył do 10 μm	1,015	7,6
EG-2	Linia 2 granulacji Van Aarsen C 750	26,5	0,7	pył ogółem	1,88	14,08
				-w tym pył do 2,5 μm	0,752	5,63
				-w tym pył do 10 μm	1,015	7,6
EG-3	Linia 3 granulacji Van Aarsen C 750	26,5	0,7	pył ogółem	1,88	14,08
				-w tym pył do 2,5 μm	0,752	5,63
				-w tym pył do 10 μm	1,015	7,6
EA	Aspiracja młynów, młynów i zasypu	26,5 B	0,5	pył ogółem	0,3	2,246
				-w tym pył do 2,5 μm	0,3	2,246
				-w tym pył do 10 μm	0,3	2,246

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

13) Wykreśla się z ww. decyzji Punkt I.4.1.2.C

14) Punkt I.4.1.2.D otrzymuje brzmienie:

D. Dopuszczalne roczne wielkości gazów i pyłowa do powietrza dla całej instalacji.

L.P.	Nazwa zanieczyszczenia	Numer CAS	Emisja roczna [Mg/rok]
1	2	3	4
1	pył ogółem	-	44,60176
	w tym pył do 2,5 μm	-	19,25176
	w tym pył do 10 μm	-	25,16176

15) Punkt I.4.2.1. otrzymuje brzmienie:

Źródła hałasu zlokalizowane na terenie zakładu .

Kod źródła	Opis źródła	Równoważny czas pracy w porze dnia [h]	Równoważny czas pracy w porze nocy [h]	Wysokość źródła [m]	Równoważny poziom mocy akustycznej [dbA]	Źródło emisji
1	2	3	4	5	6	7
EG-1	Linia 1 granulacji pasz Van Aarsen 750	8	1	22	89,6	Wentylator zainstalowany wewnątrz budynku. Wylot na dachu - źródło emisji akustycznej
EG-2	Linia 2 granulacji pasz Van Aarsen 750	8	1	22	89,6	Wentylator zainstalowany wewnątrz budynku. Wylot na dachu - źródło emisji akustycznej
EG-3	Linia 3 granulacji pasz Van Aarsen 750	8	1	22	89,6	Wentylator zainstalowany wewnątrz budynku. Wylot na dachu - źródło emisji akustycznej
EA	Aspiracja młynów, młynów i zasypu	8	1	22	79,6	Wentylator zainstalowany wewnątrz budynku. Wylot na dachu - źródło emisji akustycznej

16) Punkt I.4.2.2 otrzymuje brzmienie:

Ustalam dopuszczalny poziom hałasu przenikającego z terenu całego zakładu do środowiska

Lp.	Rodzaj chronionego środowiska (przeznaczenie terenu)	Dopuszczalny poziom hałasu [dB]	
		LAeqo (godz. 6-22)	LAeqN (godz. 22-6)
1	2	3	4
1.	Tereny mieszkalno-usługowe	55	45

17) Punkt I.6.1 otrzymuje brzmienie:

Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku

RODZAJE I ILOŚCI ODPADÓW PRZEWIDZIANYCH DO WYTWARZANIA						
Lp	Kod	Rodzaj odpadu	Opad niebezpieczny	Ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]	Maksymalna masa poszczególnych odpadów magazynowana w okresie roku [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych odpadów magazynowan ych w zakładzie w tym samym czasie [Mg]
	odpadu		TAK/NIE			
1	18 02 07*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	TAK	0,2	0,2	0,1
2	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	NIE	85	85	40
3	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	NIE	200	200	30
4	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	NIE	0,2	0,2	0,1
5	18 02 08	Leki inne niż wymienione w 18 02 07	NIE	2	2	0,1
6	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	NIE	100	100	25

7	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	NIE	10	10	1
8	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	NIE	200	200	50
9	18 02 06	Chemikalia , w tym odczynniki chemiczne, inne niż wymienione w 18 02 05	NIE	2	2	0,1

MIEJSCA POWSTAWANIA ODPADÓW I SPOSÓB MAGAZYNOWANIA ODPADÓW

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1	18 02 07*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	Odpady stanowiące pozostałości karmy z lekami, przeterminowane leki stosowane jako dodatek do pasz leczniczych, próby pasz z dodatkiem leków. Zróżnicowany skład chemiczny oraz właściwości w zależności od rodzaju leku.	Odpady magazynowane w wyznaczonym i wydzielonym miejscu w budynku administracyjnym. Miejsce magazynowania oznaczone kodem i nazwą odpadów. Odpady magazynować selektywnie w pojemnikach, opakowaniach, koszach.
2	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpady stanowiąc będzie zanieczyszczona pasza, przeterminowane i zepsute surowce, olej roślinny, zboża otręby, zabrudzone ziarno itp.	Odpady magazynowane na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu w wiacie magazynowej oraz magazynie odpadów. Miejsce magazynowania oznaczone kodem i nazwą odpadów. Odpady magazynować w workach typu big-bag, kontenerach, pojemnikach lub paletozbiornikach .

3	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	Odpady powstają w wyniku okresowego czyszczenia maszyn i urządzeń produkcyjnych, stanowić będą pozostałości z procesów produkcji pasz. Są to także pyły zatrzymane w urządzeniach oczyszczających zapyłone powietrze z miejsc przesypu surowców oraz operacji rozdrabniania i granulowania surowców. Odpady zawierać będą składniki produkowanych karm roślinnych.	Odpady magazynowane na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów oraz w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania oznaczone kodem i nazwą odpadów. Odpady magazynować w workach typu big-bag, kontenerach, pojemnikach lub paletozbiornikach .
4	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady będą stanowiły odpady tworzyw sztucznych, części plastikowe stanowiące elementy maszyn, sprzętu np. węże gumowe. Odpady te to polimery z dodatkami w postaci wypełniaczy, plastyfikatorów, utrwalaczy i barwników.	Odpady magazynowane na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów . Miejsce magazynowania oznaczone kodem i nazwą odpadów. Odpady magazynować w workach typu big-bag, kontenerach, pojemnikach, koszach, skrzynio-paletach.
5	18 02 08	Leki inne niż wymienione w 18 02 07	Są to odpady powstające podczas czyszczenia urządzeń i instalacji do produkcji karmy z lekami, próbki premiksów i pasz leczniczych.	Odpady magazynowane w wyznaczonym i wydzielonym miejscu w budynku administracyjnym. Miejsce magazynowania oznaczone kodem i nazwą odpadów. Odpady magazynować selektywnie w pojemnikach, opakowaniach.
6	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	Odpady z suszenia kukurydzy (plewy, połamane, kruszone ziarna). Osady zatrzymane w urządzeniach, przewodach transportujących przy operacjach rozdrabniania i granulowania surowców.	Odpady magazynowane na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów . Miejsce magazynowania oznaczone kodem i nazwą odpadów. Odpady magazynować w workach typu big-bag, kontenerach, pojemnikach.

7	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Tkaniny filtracyjne z filtrów tkaninowych, maty filtracyjne, sorbenty, ubrania ochronne, rękawice nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	Odpady magazynowane na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania oznaczone kodem i nazwą odpadów. Odpady magazynować w kontenerach, pojemnikach.
8	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	Odpady kukurydzy, pyły, produkty rozsypane, odpady z czyszczenia pszenicy, odpady z czyszczenia urządzeń.	Odpady magazynowane na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów. Miejsce magazynowania oznaczone kodem i nazwą odpadów. Odpady magazynować w workach typu big-bag, kontenerach, pojemnikach.
9	18 02 06	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, inne niż wymienione w 18 02 05	Stanowią odpady nie zawierające substancji niebezpiecznych w postaci przeterminowane zanieczyszczone chemikalia, odpady z aparatów diagnostycznych	Odpady magazynowane w wyznaczonym i wydzielonym miejscu w budynku administracyjnym. Miejsce magazynowania oznaczone kodem i nazwą odpadów. Odpady magazynować selektywnie w pojemnikach, opakowaniach.

Odpady wytwarzane magazynowane są w sposób selektywny w sposób uniemożliwiający mieszanie się różnych rodzajów odpadów, na utwardzonym podłożu w wyznaczonych miejscach placu magazynowego oraz w magazynie odpadów. Miejsca magazynowania oznaczone są kodem i rodzajem odpadu, odpady magazynowane są w kontenerach, pojemnikach, w worach typu BIG-BAG oraz luzem. Sposób magazynowania uwzględnia wymagania określone w obowiązujących przepisach dotyczących magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, a także zapewnia dostęp zarówno do poszczególnych rodzajów odpadów, jak i infrastruktury ochrony przeciwpożarowej. Prowadzony sposób magazynowania odpadów nie będzie powodował negatywnego oddziaływania na środowisko. Magazynowanie odpadów będzie odbywać się zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów, jak również z wewnętrznymi procedurami firmy.

18) Punkt I.4.4 otrzymuje brzmienie:

4.4. Pobór wody:

Całkowite zapotrzebowanie instalacji na wodę jest zaspokajane przez jej dostawcę z gminnej sieci wodociągowej na podstawie stosownej umowy zawartej z Zakładem Gospodarki Wodnej w Rychlikach. Ilość pobranej wody ustala się na podstawie wskazań wodomierza.

Ilości pobieranej przez Zakład wody są monitorowane.

Zapotrzebowanie na wodę instalacji IPPC wynosi:

Parametr	Jednostka zużycia	Wartość
Qd	m ³ /d	25,6
Qm	m ³ /miesiąc	666,7
Qr	m ³ /rok	12000

Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 04.08.2022 r. Cargill Poland Sp. z o.o., ul. Wołoska 22, 02-675 Warszawa zwróciła się do Starosty Elbląskiego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego instalacji do produkcji pasz o zdolności produkcyjnej ponad 400 Mg wyrobów gotowych na dobę, zlokalizowanej w m. Rychliki 112, 14-411 Rychliki znak: OŚROL.6222.2.6.2017.KS z dnia 03.11.2017 r. z późn. zm.

Wniosek Zakładu dotyczy istotnej zmiany warunków ww. pozwolenia zintegrowanego w zakresie zwiększenia zdolności produkcji o więcej niż 20 % w stosunku do zdolności produkcyjnej określonej w aktualnym pozwoleniu; ilości wykorzystywanych surowców, emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji hałasu, gospodarki odpadami.

Pismem znak: OŚROL.6222.4.1.2022.KL z dnia 18.08.2022 r. Starosta Elbląski zawiadomił o wszczęciu postępowania. Pismem znak: OŚROL.6222.4.2.2022.KL z dnia 18.08.2022 r. Starosta Elbląski podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania, możliwości zapoznania się ze zgromadzoną dokumentacją, wniesienia uwag i wniosków. W wyznaczonym terminie uwagi nie wpłynęły.

Poza zmianami związanymi ze zwiększeniem zdolności produkcyjnej pozostałe zmiany decyzji dotyczyły zapisów w punktach:

Charakterystyka ogólna instalacji i stosowanych technologii, W procesie produkcji możemy wyróżnić następujące etapy, Urządzenia pracujące w instalacji możemy podzielić na kilka funkcjonujących grup.

W związku ze zmianą w zakresie zwiększenia wielkości produkcyjnej dokonano zmian w zapisie działu Podstawowe wskaźniki techniczno-produkcyjne, Zużycie materiałów paliw i energii, Czas pracy instalacji IPPC – wytwórni pasz o zdolności produkcyjnej 500 Mg wyrobów gotowych na dobę, Źródła emisji wchodzących w skład instalacji IPPC – wytwórni pasz o zdolności produkcyjnej 500 Mg wyrobów gotowych na dobę, Źródła emisji nie wchodzące w skład instalacji IPPC – wytwórni pasz o zdolności produkcyjnej 500 Mg wyrobów gotowych na dobę, Parametry emitorów instalacji IPPC- wytwórni pasz o zdolności produkcyjnej 500 Mg wyrobów gotowych na dobę, Parametry emitorów nie wchodzących w skład instalacji IPPC- wytwórni pasz o zdolności produkcyjnej 500 Mg wyrobów gotowych na dobę, Miejsce wprowadzenia gazów i pyłów do powietrza.

Zmianie podlegają również zapisy dot. działów: Dopuszczalne wielkości gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z kotła technologicznego IVAR BHP 1750, Źródła hałasu zlokalizowane na terenie zakładu.

Cargill Poland Sp. z o.o. zlokalizowany jest w miejscowości Rychliki 112, na działce o numerze ewidencyjnym 193/3,195/1 oraz 204/7 o powierzchni ok. 2,2461 ha, gmina Rychliki, powiat Elbląski.

Teren zakładu graniczy:

- od strony północnej znajdują się tereny upraw rolnych,
- od strony północno-wschodniej, w odległości ok 60 m od granicy zakładu znajduje się budynek mieszkalny jednorodzinny, zlokalizowany na działce nr 100,
- od strony wschodniej, bezpośrednio przy granicy zakładu, zlokalizowane są budynki gospodarcze firmy HEOPS, w odległości ok. 125 m od granicy zakładu znajduje się na działce nr 399/3 budynek mieszkalny z funkcją usługową – warsztatem samochodowym oraz w odległości ok. 135 m znajduje się na działkach nr. 433 i 442 budynek mieszkalny jednorodzinny, w odległości ok. 160 m od granicy zakładu znajduje się zabudowa mieszkalna wielorodzinna,
- od strony południowej zakładu znajduje się Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowo-usługowy KANIA Aleksandra Kania Rychlikach,
- od strony zachodniej, przy granicy zakładu zlokalizowane są budynki należące do Przedsiębiorstwa Produkcyjno-Handlowo-Usługowego Kania Aleksandra Kania Rychlikach, za którymi znajdują się tereny upraw rolnych.

Do oceny hałasu w środowisku zewnętrznym ma zastosowanie Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tekst jednolity Dz. U. 2014 poz.112). W bezpośrednim sąsiedztwie zakładu znajdują się tereny, które zgodnie z załącznikiem do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku podlegają klasyfikacji akustycznej są to tereny mieszkaniowo-usługowe.

Dla tego typu terenów obowiązują następujące wartości dopuszczalne:

- Wskaźnik hałasu $L_{Aeq,D}$ określony jako równoważny poziom dźwięku w godzinach: od 6:00 do 22:00 - 55 dB-A
- Wskaźnik hałasu $L_{Aeq,N}$ określony jako równoważny poziom dźwięku w godzinach: od 22:00 do 6:00 - 45 dB-A

Praca zakładu odbywa się na trzy zmiany.

Na terenie wytworni pasz Cargill Poland Sp. z o.o. w Rychlikach występują źródła hałasu w postaci wylotów wentylatorów, które stanowią źródła stacjonarne. W celu zmniejszenia wpływu na klimat akustyczny zostało zastosowane wygłuszenie urządzeń. Biorąc pod uwagę powyższe uwzględniono wnioskowaną zmianę zapisu w punkcie Ustalam dopuszczalny poziom hałasu przenikającego z ternu całego zakładu do środowiska ustalając wartości dopuszczalne poziomu hałasu dla terenów mieszkaniowo usługowych.

Dokonano zmian w zakresie Ilości odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku. Zmiany w zakresie gospodarki odpadami związane są z koniecznością zaktualizowania odpadów wytwarzanych w instalacji i ich właściwości,

wyznaczeniem nowych miejsc magazynowania odpadów na terenie zakładu, a także określenie ilości odpadów magazynowanych w zakładzie w tym samym czasie.

Dokonano zmian w punkcie Pobór wody.

Do wniosku załączono dokumenty zgodnie z wymaganiami określonymi w art. 184 ust. 4 pkt. 5,6 i 7 lit. b ww. ustawy.

Do wniosku załączono zaświadczenia o niekaralności za przestępstwa przeciwko środowisku zgodnie z art. 184 ust.4 pkt 7 lit a ww. ustawy.

Po przeanalizowaniu dokumentów, przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 201, art. 208 ustawy – Prawo ochrony środowiska, wymagane dla wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Wniosek Zakładu dotyczy istotnej zmiany warunków ww. pozwolenia zintegrowanego w zakresie zwiększenia zdolności produkcji o więcej niż 20 % w stosunku do zdolności produkcyjnej określonej w aktualnym pozwoleniu, zgodnie z art. 214 ust. 3 POŚ.

W oparciu o art. 218 pkt. 2 ww. ustawy, postępowanie administracyjne w sprawie wydania decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego dotyczącej zmiany istotnej wymaga udziału społeczeństwa.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji niniejszej decyzji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Elblągu, za pośrednictwem Starosty Elbląskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

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.

Decyzje ostateczne, których nie można zaskarżyć do sądu, są prawomocne.

Otrzymują:

1. Cargill Poland Sp. z o.o., ul. Wołoska 22, 02-675 Warszawa.
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie, Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku. - ePUAP.
3. Aa.

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa. ePUAP.
2. Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego, ul. Emilii Plater 1, 10-562 Olsztyn. ePUAP.
3. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, Delegatura Elbląg, ul. Powstańców Warszawskich 10, 82-300 Elbląg. ePUAP.
4. Wójt Gminy Rychliki, Rychliki 86, 14-411 Rychliki. ePUAP.

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t. j. Dz. U. z 2021 r., poz. 1923 z późn. zm.) niniejsza zmiana pozwolenia podlega opłacie skarbowej w wysokości 1.005,50 zł. Potwierdzenie opłaty dołączono do wniosku.