

DECYZJA

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t. j. Dz. U. z 2017r. poz. 1257) oraz art. 217 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. 2017 r. poz. 519 z późn. zm.)

Starosta Elbląski

po rozpatrzeniu wniosku:

Cargill Poland Sp. z o.o., ul. Wołoska 22, 02-675 Warszawa z dnia 29.08.2017 r. (data wpływu: 04.09.2017 r.), uzupełnionego pismem z dnia 01.08.2017 r. (data wpływu: 11.09.2017 r.), uzupełnionego pismem z dnia 06.09.2017 r. (data wpływu: 15.09.2017 r.) uzupełnionego na wezwanie pismem z dnia 26.09.2017 r. w sprawie wydania nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji pasz o zdolności produkcyjnej ponad 400 Mg wyrobów gotowych na dobę, zlokalizowanej w m. Rychliki 112, 14-411 Rychliki, decyzja znak: OŚROL.6222.5.5.2015.KS, z dnia 19.04.2016 r. zmienionego decyzją OŚROL.6222.2.4.2017.KS z dnia 10.10.2017 r.,

I. stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego decyzja znak: OŚROL.6222.5.5.2015.KS, z dnia 19.04.2016 r. zmienionego decyzją OŚROL.6222.2.4.2017.KS z dnia 10.10.2017 r.

II. ujednocza tekst pozwolenia zintegrowanego, nadając mu brzmienie:

Udzielić Cargill Poland Sp. z o.o., ul. Wołoska 22, 02-675 Warszawa, NIP: 525-23-93-332, REGON: 140950351

POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO

dla instalacji do produkcji pasz o zdolności produkcyjnej ponad 400 Mg wyrobów gotowych na dobę, zlokalizowanej w wytwórni pasz w Rychlikach 112, 14-411 Rychliki, określając następujące warunki:

I. Określam następujące warunki eksploatacyjne i ochrony środowiska:

1. Rodzaj prowadzonej działalności

Podstawową działalnością Cargill Poland Sp. z o.o. w wytwórni pasz zlokalizowanej w Rychlikach 112 jest produkcja pasz dla zwierząt hodowlanych w postaci sypkiej i zgranulowanej oraz koncentratów paszowych. Planowana produkcja pasz wyniesie około 400 Mg/dobę.

1.1. 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 AArseń C750, Van AArseń C500 i GR2
- linia ekspedycji pasz luzem

Przedmiotem wniosku jest instalacja wytwórni pasz o zdolności produkcyjnej 400 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,
- blok silosów magazynowych z obsługującymi je urządzeniami,
- ekspedycja pasz luzem.

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) zarówno w postaci sypkiej jak 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 produktu w porcjach tonowych. Pracownik nadzorujący pracę linii wprowadza recepturę, określa wielkość produkcji danego produktu oraz wielkość szarży (w zakładzie funkcjonuje jedna mieszarka o pojemności 6000 litrów) ponadto, ustawia całą drogę transportu aż do silosów przeznaczenia.

1.1.1. W procesie produkcji możemy wyróżnić następujące etapy:

A. Przyjęcie surowców. Surowce mogą być przyjmowane na dwóch koszach przyjęciowych, kosz nr 1 - główny (kosz główny jest podzielony na dwa kosze boczno i tylnego wywrotu, może być używany jeden albo drugi nie mogą pracować razem) i kosz nr 2 do surowców z worków i big bagów. Surowiec z kosza 1 (o wydajności 120 t/h) może być przesłany do silosów magazynowych lub bezpośrednio do silosów dozownikowych (niektóre surowce zużywane w mniejszych ilościach magazynowane są tylko w silosach dozownikowych). Surowiec z kosza 2 może być przesłany tylko do silosów dozownikowych (kosz o wydajności 50 t/h). Każda droga przyjęciowa składa się z następujących elementów: redlerów wybierających spod kosza przyjęciowego, redlerów zasypujących podnośniki kubełkowe, podnośników, redlerów odbiorczych z podnośników oraz redlerów nad silosami docelowymi. System kontrolujący produkcję czuwa, żeby pracownik nie załączył dróg wchodzących sobie w kolizję.

B. Naważanie surowców na wagi. Pierwszy etap procesu produkcji to naważanie surowców na wagach. Proces ten jest pod kontrolą systemu automatycznego sterowania. Surowce naważane są na dziewięciu wagach o pojemnościach: W1-1000 kg, W2-500 kg, W3-500 kg, W4-50 kg (waga płynów), W5-50 kg (waga mikro), W-6 50 kg, W-7 600 kg, W-8 30 kg (waga mikro), W-9 30 kg (waga mikro). Wagi te są przypisane do określonych silosów dozownikowych. Surowce są naważane za pomocą przenośników ślimakowych (sterowanych falownikami). Surowce dozowane w małych ilościach znajdują się w dwóch mikrostationach. Każda mikrostation posiada dwie wagi podłączone do odpowiednich silosów. Dodatki płynne dozowane są na wagę płynów. Część surowców dodawana w małych ilościach dozowana jest przez ręczny zasyp mikrokomponentów bezpośrednio do mieszarki. Dodatkowo nad mieszarką znajdują się 3 mikrostationy (12 zbiorników + wagi), z której dozowane są mikrokomponenty i zakwaszacze.

C. Mielenie. Bezpośrednio z wag ziarna i śruty kierowane są na trzy młyny młotkowe albo mlewnik walcowy do zmielenia. Wybór urządzeń mielących zależy od receptury. Surowce sypkie z wagi W1, W2 są kierowane bezpośrednio do bufora nad młynami. Surowce z wagi W1, W2, są kierowane bezpośrednio do bufora nad młynami. Surowce z wagi W-5, W-3 trafiają bezpośrednio do bufora nad mieszarką do mieszania. Po zmieleniu surowce z wagi W-1, W-2 trafiają do bufora nad mieszarką. Mikro komponenty są zasypywane bezpośrednio do mieszarki. Jeżeli proces mielenia się zakończy, w buforze znajdują się wszystkie sypkie surowce i mieszarka jest pusta, wówczas rozpoczyna się następny etap.

D. Mieszanie. Po zasypaniu mieszarki dodawane są do niej dodatki płynne (jeden kolektor natryskowy) oraz dodawane są dodatki zasypywane ręcznie. Po zakończeniu dodawania ostatnich surowców rozpoczyna się proces mieszania. Po zakończeniu procesu mieszania produkt trafia na silosy ekspedycyjne pasz luzem (pasze sypkie). Jeżeli ma to być granulaty lub kruszonka wówczas pasza sypka trafia na silosy linii granulacji.

E. Granulacja. W zakładzie są trzy linie granulacji o podobnej budowie, ale różniące się wydajnością. Każda linia ma przyporządkowane swoje silosy granulacji, w których pasza czeka na zgranulowanie. Granulacja składa się z następujących etapów: kondycjonowanie paszy – mieszanie z parą wodną celem podniesienia temperatury i przygotowania do granulacji, granulacja (w dwóch liniach w granulatorze jest możliwy natrysk tłuszczu), chłodzenie granulatu. Granulat schłodzony, w zależności od receptury, może być kruszony w kruszarce a następnie trafia na odsiewacz, który ma za zadanie odsianie drobnych frakcji, które zawracane są do dalszej granulacji.

F. Ekspedycja. Wysyłane pasze trafiają do stacji ekspedycji pasz luzem, gdzie są ładowane na samochody – cysterny i wywożone bezpośrednio do odbiorców.

1.1.2. Urządzenia pracujące w instalacji możemy podzielić na kilka funkcjonalnych grup:

A. SILOSY

Instalacja posiada następujące rodzaje silosów pełniące różne funkcje:

- 19 silosów magazynowych o poj. 16 x 100 ton i 3 x 350 ton. Silosy znajdują się na zewnątrz budynku produkcyjnego w postaci baterii silosów, surowiec z tych silosów jest transportowany do dozowników za pomocą przenośników łańcuchowych (redler) i podnośników kubełkowych.
- 24 silosy dozownikowe, w tym 8 silosów 35 t każdy, 4 szt. po 2t każdy i 12 szt. po 4,5 t każdy połączonych z wagą W-1, W-2, W-3, W-7 za pomocą podajników ślimakowych silosy są integralną częścią konstrukcyjną budynku produkcyjnego.
- 4 silosów linii granulacji o poj. 22 t każdy, do których transportowana jest zmielona i wymieszana pasza w celu jej dalszej granulacji na jednej z dwóch linii granulacji. Są to silosy o konstrukcji stalowej i znajdują się w pionie granulacji.
- 22 silosów ekspedycyjnych 30 t, 6 szt. 12 t są integralną częścią konstrukcyjną budynku spedycji.
- 12 zbiorników stacji dozowania mikrokomponentów o poj. po 0,5 m³, 10 zbiorników o poj. po 0,25 m³. Zbiorniki znajdują się w budynku produkcji i są podłączone do trzech wag mikro.

B. LINIA MIESZANIA I MIELENIA PASZ

Linia ma za zadanie przetransportowanie naważonych surowców do młynów, a następnie do mieszarki, gdzie do zmielonych surowców są dodawane substancje ciekłe i całość jest mieszana, a następnie przetransportowana do różnych miejsc w zależności od rodzaju paszy.

Linia składa się z:

- przenośników łańcuchowych o wydajności 50 t/h każdy, podających surowce z wagi na podnośniki kubełkowe (o wydajności 50 t/h i 50 t/h), które transportują je na poziom 20 m

budynku,

- zsymp z mikrostacji odbywa się grawitacyjnie za pomocą przepustnicy bezpośrednio do mieszarki.
- młynków młotkowych wraz z dozownikami celkowymi, które mają za zadanie zmielenie ziaren i śrut,
- zgrupowanych w trzech młelnika walcowego, który pełni podobną rolę jak młyny, ale daje inną ziarnistość przemiału i stosowany jest dla pewnego rodzaju pasz. System nadzorujący produkcję przesyła frakcję ziarnistą w zależności od receptury albo do mielenia na młynach, albo do przemiału na młelniku. Młyny znajdują się na poziomie 10 m, a młelnik na poziomie 6 m w budynku produkcji, w pionie linii mieszania,
- mieszarka o poj. 6000 l wraz z układem ręcznego zasypu komponentów oraz z układem dysz rozpylających płyny wewnątrz komory mieszarki,
- przenośników łańcuchowych wybierających zmieszaną paszę spod mieszarki i transportujących ją do podnośnika kubelkowego, który transportuje paszę sypką na poziom 14 m budynku, aby mogły tam ją odebrać linie transportujące do miejsc przeznaczenia.
- blokach pojemności 2 szt. 60 t, 14 szt.

C. LINIE GRANULACJI PASZ VA C750, VA C500 i GR2

Są to podobne linie różniące się jedynie wydajnością. Linia VA C750 ma wydajność w zależności od paszy 5-10 t/h, linia VA C500 4-6 t/h, i linia GR2 2,5-5t.

Linie składają się z:

- podnośnika zasilającego, podającego produkt z silosu linii granulacji nad granulatorem podajnika ślimakowego do zbiornika nad granulatorem podajnika ślimakowego dozującego produkt na granulator (sterowany falownikiem i regulatorem w zależności zadanego obciążenia),
- kondycjonera, gdzie pasza mieszana jest z parą wodną w celu uzyskania właściwej temperatury i wilgotności,
- granulatora,
- chłodnicy, w której pasza schładzana jest do zadanej temperatury (powietrze chłodzące oczyszczane jest potem w cyklonie i emitowane do atmosfery),
- kruszarki,
- odsiewacza.

Po odsianiu produkt przenoszony jest dalej (do silosów ekspedycyjnych) za pomocą podnośnika kubelkowego i przenośników łańcuchowych, natomiast odsiewki transportowane są grawitacyjnie do zbiorników nad granulatorami i są ponownie granulowane. Linie granulacji zlokalizowane są w wieży pionu granulacji. Mieszczą się między poziomem 0 m a 20 m budynku produkcyjnego. Linie granulacji są wyposażone w aspirację, która składa się z rurociągów fi 630 i filtrowentylatorów, cyklonów i wyrzutni dachowych które są emitorami pyłu. Główne elementy aspiracji znajdują się na poziomie 14 i 18 m obok odsiewaczy w pionie granulacji. Źródła wyposażone są w cyklonowe układy odpylania ze względu na emisję pyłów wilgotnych i lepkich (nie ma możliwości zastosowania odpylaczy tkaninowych, jak w przypadku pozostałych emitorów technologicznych instalacji).

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 na niego 1 droga transportowa.

E. KOSZE PRZYJĘCIOWE

Instalacja wyposażona jest w dwa kosze przyjęcia surowców: kosz do rozładunku samochodów rozładowujących się tyłem oraz kosz do surowców z worków i big bagów.

F. KOCIOŁ PAROWY WRAZ Z INSTALACJĄ PAROWĄ

Para wodna jest wykorzystywana w procesie granulacji pasz jako lepszycze ułatwiające proces granulacji oraz jako sposób na podniesienie temperatury produktu i zapewnienia mu odpowiedniej wilgotności.

Kotłownia technologiczna zasilana jest gazem LPG z własnych zbiorników o poj. 3 x 6700 l. 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. w postaci pary wodnej).

Kotłownia wyposażona jest w kocioł parowy IVAR BHP 1750 o wydajności 1,75 t pary/h. Kocioł wyposażony jest w palnik gazowy Weishaupt modulowany o mocy cieplnej od 500 do 2100 kW, przy czym moc kotła stanowi 1212 kW.

Kocioł wyposażony w ekonomizer kondensacyjny (wykorzystujący ciepło spalin do wstępnego podgrzewu wody zasilającej).

Przeprowadzona w zakładzie modernizacja obejmowała m.in. rozdział linii, montaż dodatkowego młyna oraz chłodnicy, przez co możliwe będzie zwiększenie dobowej partii produkcyjnej.

Instalację grzewczą zakładu stanowi kocioł opalany gazem płynnym propan-butan (LPG). Nominalna wydajność cieplna kotła wynosi 258 kW.

1.2 Podstawowe wskaźniki techniczno-produkcyjne

Wydajność (zdolność) produkcyjna

Parametr	Jednostka	Wartość wnioskowana
Maksymalna zdolność produkcyjna	Mg pasz/dobę	400
	Mg pasz /rok	124800

1.3 Zużycie materiałów paliw i energii

Parametr	Jednostka Zużycia	Wartość
1	2	3
Zboże i dodatki paszowe	Mg/rok	120 000
Olej roślinny	Mg/rok	450
Olej sojowy	Mg/rok	1680
Melasa	Mg/rok	485
Tłuszcz zwierzęcy	Mg/rok	1680
Olej rybi	Mg/rok	2667

Energia elektryczna	MWh/rok	3500
Paliwo LPG (gaz płynny propan- butan)	Mg/rok	311
Woda na cele technologiczne	m ³ /rok	8000

1.4. Czas pracy instalacji IPPC - wytwórni pasz o zdolności produkcyjnej 400 Mg wyrobów gotowych na dobę

312 dni pracy w roku x 24h = 7488 godzin/rok.

2. Nie ustaliam wymogów w zakresie transgranicznego oddziaływania na środowisko.
Instalacja nie wymaga prowadzenia postępowania dotyczącego transgranicznego oddziaływania na środowisko.

3. Możliwe warianty funkcjonowania instalacji.

Instalacja funkcjonuje w jednym wariantcie przedstawionym w niniejszej decyzji.

4. Warunki wprowadzania substancji lub energii do środowiska.

4.1 Wprowadzanie pyłów lub gazów do powietrza.

4.1.1. Charakterystyka źródeł wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza.

A. Źródła emisji wchodzących w skład instalacji IPPC- wytwórni pasz o zdolności produkcyjnej 400 Mg wyrobów gotowych na dobę

Lp.	Źródła emisji	Symbol emitora	Czas pracy [h/rok]	Urządzenia do oczyszczania gazów (odpylanie)
1	2	3	4	5
1.	Linia granulacji VAN AARSEN C750	EG - 1	7488	Cyklon - sprawność 90%
2.	Linia granulacji pasz GR2	EG - 2	7488	Cyklon - sprawność 90%
3.	Linia granulacji pasz VAN AARSEN C500	EG - 3	7488	Cyklon - sprawność 90%
4.	ASPIRACJA mlewników, młynów i zasypu	EA	7488	Filtr tkaninowy – sprawność 99 %
5.	KOCIOŁ TECHNOLOGICZNY IVAR BHP 1750 Moc 1,212 MW	EP	7488	Brak urządzenia do oczyszczania gazów

B. Źródła emisji nie wchodzące w skład instalacji IPPC- wytwórni pasz o zdolności produkcyjnej 400 Mg wyrobów gotowych na dobę.

Lp.	Źródła emisji	Symbol emitora	Czas pracy [h/rok]	Urządzenia do oczyszczania gazów (odpylanie)
1	2	3	4	5
1.	KOCIOŁ GRZEWCZY IVAR RAC 230 Moc 0,258 MW	EW	8760	Brak urządzenia ograniczającego emisję

C. Parametry emitatorów instalacji IPPC - wytwórni pasz o zdolności produkcyjnej 400 Mg wyrobów gotowych na dobę.

Lp.	Źródło emisji	Symbol emitora	Parametry emitora		Prędkość wylotowa gazów [m/s]	Rodzaj emitora
			Wysokość	Przekrój		
			[m]	[m]		
1	2	3	4	5	6	7
1.	Linia granulacji VAN AARSEN C750	EG - 1	26,5	1	9,96	Pionowy otwarty
2.	Linia granulacji pasz GR2	EG - 2	26,5	1	6,19	Pionowy otwarty
3.	Linia granulacji pasz VAN AARSEN C500	EG - 3	26,5	1	9,1	Pionowy otwarty
4.	ASPIRACJA mlewników, młynów i zasypu	EA	26,5	0,5	5,93	Poziomy
5.	KOCIOŁ TECHNOLOGICZNY IVAR BHP 1750	EP	18	0,3	4,2	Pionowy otwarty

D. Parametry emitorów nie wchodzących w skład instalacji IPPC - wytwórni pasz o zdolności produkcyjnej 400 Mg wyrobów gotowych na dobę.

Lp.	Źródło emisji	Symbol emitora	Parametry emitora		Prędkość wylotowa gazów	Rodzaj emitora
			Wysokość	Przekrój		
			[m]	[m]		
1	2	3	4	5	6	7
1.	KOCIOŁ GRZEWCZY IVAR RAC 230	EW	12	0,2	3,39	Pionowy otwarty

4.1.2. Dopuszczalne wielkości emisyjne dla substancji wprowadzanych do powietrza.

A. Miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza:

Lp.	Symbol Emitora	Parametry emitora		Prędkość gazów [m/s]	Temper. gazów K
		wysokość h [m]	przekrój [m]		
1	2	3	4	5	6
1.	EG - 1	26,5	1	9,96	293
2.	EG - 2	26,5	1	6,19	293
3.	EG - 3	26,5	1	9,1	293
4.	EA	26,5	0,5	5,93	293
5.	EP	18	0,3	4,2	293
6.	EW	12	0,2	3,39	293

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

Lp.	Źródło emisji zanieczyszczeń	Symbol emitora	Parametry emitora		Zanieczyszczenia	Dopuszczalne wielkości emisji dla źródła i emitora	
			wysok.	przekrój		[kg/h]	[Mg/rok]
			[m]	[m]			
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Linia granulacji VAN AARSEN C750	EG - 1	26,5	1	Pył ogółem - w tym pył do 2,5 μm - w tym pył do 10 μm	1,88 0,725 1,015	14,08 5,63 7,6
2.	Linia granulacji pasz GR2	EG - 2	26,5	1	Pył ogółem - w tym pył do 2,5 μm - w tym pył do 10 μm	1,19 0,476 0,643	8,91 3,56 4,81
3.	Linia granulacji pasz VAN AARSEN C500	EG - 3	26,5	1	Pył ogółem - w tym pył do 2,5 μm - w tym pył do 10 μm	1,4 0,56 0,756	10,48 4,19 5,66
4.	ASPIRACJA mlewników, młynów i zasypu	EA	26,5	0,5	Pył ogółem - w tym pył do 2,5 μm - w tym pył do 10 μm	0,3 0,12 0,162	2,246 0,899 1,213

L – liniowy

C. Dopuszczalne wielkości gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z kotła technologicznego IVAR BHP 1750

Lp.	Źródło emisji zanieczyszczeń Symbol emitora	Zanieczyszczenia	Standardy emisyjne przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych	Dopuszczalna wielkość emisji dopuszczalnej przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych	Dopuszczalne wielkości emisji dla źródła i emitora	
			[mg/m ³]		[mg/m ³]	[kg/h]
1	2	3	4	5	5	6
1.	Kocioł technologiczny IVAR BHP 1750 EP	Dwutlenek siarki Tlenki azotu Pył ogółem	35 150 5	35 150 5	0,01406 0,1891 0,01503	0,1053 1,416 0,1125

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

L.P.	Nazwa zanieczyszczenia	Numer CAS	Emisja roczna [Mg/rok]
1	2	3	4
1.	pył ogółem w tym pył do 2,5 µm w tym pył do 10 µm	- - -	35,9 14,36 19,38
2.	dwutlenek siarki	7446-09-5	0,1315
3.	tlenki azotu jako NO ₂	10102-44-0	1,768
4.	tlenek węgla	630-08-0	0,725

4.1.3. Nie określono wielkości emisji dla źródeł emisji niezorganizowanej.

4.1.4. Nie zezwala się na funkcjonowanie instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, określonych w niniejszej decyzji.

4.1.5. Stanowiska pomiarowe

Emitory posiadają zamontowane króćce pomiarowe zgodnie z PN-EN 15259 Jakość powietrza. Pomiary emisji ze źródeł stacjonarnych. Wymagania dotyczące odcinków pomiarowych i miejsc pomiaru, celu i planu pomiaru oraz sprawozdania z pomiaru.

4.1.6. Monitoring emisji substancji wprowadzanych do powietrza.

Na terenie zakładu objętego wnioskiem nie występują źródła emisji dla których są wymagane badania monitoringowe emisji.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542) analizowana instalacja nie podlega obowiązkowi wykonywania pomiarów emisji, zarówno ciągłych, jak i okresowych.

4.2. Hałas emitowany przez Zakład do środowiska.

Na terenie Cargill Poland Sp. z o.o. wytwórni pasz z Rychlikach występują źródła hałasu wpływające na kształt lokalnego klimatu akustycznego. Dominujące źródła hałasu tak jak do tej pory stanowiły będą wyloty wentylatorów (źródła stacjonarne), ruch pojazdów (źródła liniowe) oraz wtórne źródło hałasu jakim jest instalacja mieszalni pasz.

4.2.1. Źródła hałasu zlokalizowane na terenie zakładu.

Ozn. emitora	Nazwa źródła	Wysokość zainstalowana źródła hałasu	Poziom moc akustycznej LWA [dB]	Równoważny poziom mocy akustycznej urządzenia LWAeq [dB]		Czas pracy w referencyjnym czasie odniesienia		Rzeczywisty czas pracy w ciągu doby		Środki techniczne ograniczające emisję
				Pora dnia	Pora nocy	Pora dnia	Pora nocy	Pora dnia	Pora nocy	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
E1	Linia granulacji pasz VAN AARSEN C 750	22	99,6	99,6	99,6	8	1	16	8	Wentylator zainstalowany wewnątrz budynku. Wylot na dachu – źródło emisji akustycznej
E2	Linia granulacji pasz VAN AARSEN C 500	22	99,6	99,6	99,6	8	1	16	8	Wentylator zainstalowany wewnątrz budynku. Wylot dachu – źródło emisji akustycznej.
E3	Linia granulacji pasz GR2	22	99,6	99,6	99,6	8	1	16	8	Wentylator zainstalowany wewnątrz budynku. Wylot na dachu – źródło emisji akustycznej

4.2.2. Ustaliam dopuszczalny poziom hałasu przenikającego z terenu całego zakładu do środowiska:

Lp.	Rodzaj chronionego środowiska (przeznaczenie terenu)	Dopuszczalny poziom hałasu [dB]	
		L _{AeqD} (godz. 6-22)	L _{AeqN} (godz. 22-6)
1	2	3	4
1.	Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40

4.2.3. Monitoring hałasu

Na podstawie przeprowadzonych stymulacji propagacji hałasu z terenu zakładu ustalono, iż jego funkcjonowanie nie spowoduje oddziaływania ponadnormatywnego. W związku z powyższym:

A. Zobowiązuję się Zakład do wykonywania raz na dwa lata w punkcie P1 (działka nr 100 m. Rychliki) oraz w punkcie P3 (działka nr 399/3 m. Rychliki) w okresie letnim okresowych pomiarów hałasu w środowisku. Pomiary powinny być przeprowadzone zgodnie z metodyką wynikającą z przepisów oraz przez podmioty, które posiadają odpowiednie kwalifikacje określone w przepisach.

B. Po raz pierwszy badania powinny zostać przeprowadzone nie później niż do końca 2018 roku, chyba że zmienią się przepisy dotyczące hałasu. Wówczas należy przeprowadzić pomiary w ciągu 6 miesięcy od zaistnienia takiego faktu.

C. Wyniki wykonanych pomiarów prowadzący instalację powinien przekazać organowi ochrony środowiska – staroście oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska w terminie 30 dni od zakończenia pomiaru.

D. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do ewidencjonowania wyników pomiarów oraz archiwizowania wykazów danych o zakresie korzystania ze środowiska i innych materiałów związanych z emisją hałasu do środowiska przez okres nie krótszy niż 5 lat po zakończeniu roku, którego te dane dotyczą.

4.3. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Zakład eksploatując instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego stosować będzie substancje stwarzające ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, które zdefiniowane zostały przez zakład zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

4.3.1. Ocena ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych.

Etapy przeprowadzenia oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych:

- identyfikacja substancji wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych w związku z eksploatacją instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego,
- określenie substancji stwarzających ryzyko,
- analiza środków technicznych i ograniczających stosowanych w zakładzie mających na celu wyeliminowanie możliwości przedostania się zidentyfikowanych substancji do środowiska,
- podsumowanie i wyciągnięcie wniosków z przeprowadzonej analizy.

4.3.2. Środki zapobiegające emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych.

Substancje wykorzystywane na terenie zakładu są magazynowane w sposób zabezpieczający przed możliwością ich uwolnienia do środowiska gruntowo-wodnego. Są one przechowywane

w oryginalnych opakowaniach lub zbiornikach, umieszczonych na utwardzonym podłożu, przy jednoczesnym zapewnieniu warunków zabezpieczających magazynowane substancje przed działaniem na nie czynników niepożądanych. Warunki magazynowania są dostosowane do właściwości preparatów. Proces magazynowania większości spośród przedmiotowych substancji prowadzony jest wewnątrz budynków, co stanowi dodatkowe zabezpieczenie przed ich przedostaniem się do środowiska gruntowo-wodnego. Wyjątek stanowi gaz płynny propan-butan, którego miejsca magazynowe usytuowane są na placu. Nie stanowi on jednak zagrożenia dla środowiska gruntowo-wodnego gdyż w przypadku ewentualnego uwolnienia odparowuje. Stan techniczny pojemników i zbiorników, w których są magazynowane substancje stwarzające ryzyko podlega stałej kontroli i na chwilę obecną jest określony jako bardzo dobry. Zbiorniki magazynowe są szczelne, nie noszą śladów korozji lub nadtrawienia. Ponadto, powierzchnie utwardzone występujące we wszystkich miejscach magazynowych oraz w ich otoczeniu nie wskazują pęknięć i uszkodzeń nawierzchni.

Z przeprowadzonej przez zakład oceny ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo – wodnego wynika, że eksploatacja instalacji z wykorzystaniem wyżej wymienionych substancji nie powoduje możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych.

4.4. Warunki poboru wody i odprowadzania ścieków

4.4.1. Pobór wody

Całkowite zapotrzebowanie instalacji na wodę jest zaspokajane poprzez jej dostawę z gminnej sieci wodociągowej. Zakład zaopatrywany jest w wodę z gminnej sieci wodociągowej na podstawie umowy o dostarczenie wody nr 236/2001 zawartej w dniu 03.12.2001 r. z Zakładem Gospodarki Wodnej w Rychlikach.

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	8000

4.4.2. Monitoring ilości ujmowanej wody.

Nie dotyczy. Zakład nie posiada własnych ujęć wód. Pobór wody następował będzie z wodociągu gminnego gminy Rychliki.

Pomiar ilości wody pobieranej na potrzeby instalacji IPPC odbywał się będzie za pomocą wodomierza.

4.4.2. Odprowadzenie ścieków

Na terenie zakładu nie ma wydzielonej odrębnej kanalizacji dla ścieków technologicznych. Ścieki przemysłowe stanowiące mieszaninę ścieków socjalno - bytowych z całego zakładu i technologicznych z instalacji IPPC odprowadzane są zakładową kanalizacją sanitarną do lokalnego szamba wykonanego z prefabrykatów betonowych o pojemności 16,5 m³. Wywóz szamba odbywa się na podstawie umowy nr 8/R/08 z dnia 01.05.2008 r. zawartej pomiędzy Dossche sp. z o.o. Rychliki a Zakładem Usług Wodociągowych w Nowych Kusach.

Mając na uwadze wzrost produkcji przyjęto, że ilość ścieków technologicznych z instalacji IPPC wynosić będzie:

Parametr	Jednostka	Wartość
Q_{dmax}	m ³ /d	7,29
Q_{msr}	m ³ /miesiąc	189,5
Q_{rmax}	m ³ /rok	2274,5

4.4.3. Monitoring ścieków.

Odczyt ilości ścieków przemysłowych wywożonych do oczyszczalni ścieków zgodnie z odbiorem przez pojazdy asenizacyjne.

4.5. Odprowadzanie wód opadowych i roztopowych.

4.5.1. Ustalam warunki odprowadzania wód opadowych i roztopowych.

Zezwala się Cargill Poland Sp. z o.o., ul. Wołoska 22, 02-675 Warszawa, wytwórni pasz w Rychlikach 112, 14-411 Rychliki na wprowadzanie oczyszczonych w separatorze substancji ropopochodnych typu PSW LAMELA 15/150 wód opadowych i roztopowych zbieranych szczelnym systemem kanalizacji deszczowej z terenu zakładu produkcji pasz w miejscowości Rychliki, gmina Rychliki znajdującego się na działkach nr 193/3 i 204/7 obręb Nr 0010 Rychliki, do rowu melioracyjnego szczegółowego zlokalizowanego na działce nr 198 za zgodą właściciela istniejącym wylotem (powierzchnia zlewni 1,28 ha)

- w ilości

$$Q_{10min} = 6,41 \text{ m}^3/\text{min}$$

$$Q_{hmax} = 116,36 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{d\acute{s}r} = 335,34 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{rmax} = 6231,56 \text{ m}^3/\text{rok}$$

o wskaźnikach zanieczyszczeń nie przekraczających następujących wartości:

- węglowodory ropopochodne - 15,0 mg/l

- zawiesina ogólna - 100,0 mg/l

4.5.2. Monitoring wód opadowych i roztopowych

Zobowiązują się zakład do:

- A. przeprowadzania co najmniej 2 razy do roku przeglądu eksploatacyjnego urządzeń oczyszczających zgodnie z zaleceniami zawartymi w instrukcji i konserwacji tych urządzeń,
- B. notowania wszystkich czynności związanych z eksploatacją urządzeń oczyszczających w zeszycie eksploatacji,
- C. utrzymania istniejącego wylotu ścieków w dobrym stanie technicznym i sanitarnym,
- D. utrzymania rowu melioracyjnego szczegółowego na odcinku oddziaływania ścieków,
- E. prawidłowej gospodarki odpadowej (usuwanie odpadów i zanieczyszczeń ropopochodnych przez koncesjonowane firmy).

4.6. Wytwarzanie odpadów.

4.6.1. Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku.

A. Zezwalam na wytwarzanie w ciągu roku następujących rodzajów i ilości odpadów niebezpiecznych oraz ustala się następujące sposoby gospodarowania nimi oraz sposoby i miejsce ich magazynowania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu Źródło powstawania	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]
1	2	3	4	5	6
13 02					
Oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw (z wyłączeniem olejów jadalnych oraz grup 05, 12 i 19)					
13 02 05*					
Mineralne oleje sialnikowe, przekladniowe i smarowe niezawierajace zwiqzkow chlorowcoorganicznych					
1.	13 02 05*	Mineralne oleje sialnikowe, przekladniowe i smarowe niezawierajace zwiqzkow chlorowcoorganicznych	<p>Odpad stanowily beda oleje zuzyte podczas eksploatacji poszczegolnych urzqdzew wchodzqcych w sklad instalacji. Oleje mineralne sq mieszaninami wyzszych weglowodorow. Oleje mineralne uzyskuje sie glownie z rafinacji ropy naftowej, ale takze z innych zrodel, np. z przerobu smoly weglowej. Sklad chemiczny oleju odpadowego zalezal bedzie od rodzaju zuzytych olejow, zrodlu pochodzenia poszczegolnych skladnikow olejow bazowych, przemian fizykochemicznych, jakim beda one ulegaly w czasie eksploatacji, oraz od mozliwych zanieczyszczen podczas zbiorki i magazynowania olejow zuzytych. W swoim skladzie moga zawierac weglowodory i ich zwiqzki z tlenem, azotem lub siarka. Calkowita ilosc zanieczyszczen i domieszek w oleju pracowanym szacuje sie na 20 - 30 % masy. Skladaja sie na nie woda ok. 10 % masy, niespalone paliwo - do 10 % masy, produkty zuzycia mechanicznego, sole i tlenki metali do 0,5 % masy. Wlasciwosci: H3-B „latwopalne”, H5 „szkodliwe”, H14 „ekotoksyczne”.</p>	<p>Odpady magazynowane selektywnie, w szczelnych, zamkanych pojemnikach odpornych na dzialanie sredkow chemicznych, w miejscu wydzielonym i oznakowanym ustawionych w pomieszczeniu magazynowym na utwardzonej powierzchni. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.</p> <p>Transport odpadow odbywal sie bedzie sredkami transportu firm posiadajacych stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiazujacymi w tym zakresie.</p>	0,24

15	Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach			
15 01	Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi)			
2.	15 01 10* Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Będą to metalowe lub szklane opakowania po stosowanych preparatach chemicznych, olejach itp. Puszki lub beczki mogą być wykonane ze stali stanowiącej zwykle stop głównie żelaza z węglem oraz niewielkich ilości innych składników. Wykazywały będą specjalne właściwości fizykochemiczne zapewniające im odporność na korozję ze strony np.: czynników atmosferycznych (korozja gazowa), rozcieńczonych kwasów, roztworów alkalicznych (korozja w cieczach). Dodatkowo mogą być pokryte wewnętrznymi powłokami ochronnymi zabezpieczającymi przed niepożądanymi reakcjami pomiędzy metalem a opakowanym preparatem. Głównym składnikiem szkła jest krzemionka. Ponadto zawiera ono mieszaninę węglańu sodu (Na_2CO_3) i węglańu wapnia (CaCO_3), topników: tlenki boru i ołowiu (B_2O_3 , PbO) oraz pigmentów, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych (kadm, mangan i inne). Właściwości: H5 „szkodliwe”, H7 „rakotwórcze”, H14 „ekotoksyczne”.	Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach, ustawionych na utwardzonej powierzchni, w miejscu wydzielonym i oznakowanym, w pomieszczeniu magazynowym. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.	0,04
3.	15 02 02* Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściетки) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne Odpad stanowić będą zużyte sorbenty, czyszcziwa, filtry, tkaniny i ubrania ochronne. Sorbentami mogą być: planka poliuretanowa, słoma zbożowa, torf, sproszkowana kora drzewna, trociny, pumeks, wapno palone, popiół, cement, glina, talk, piasek, wełna szklana, wernikult, łupana mika, węgiel wapnia. W skład sorbentów wchodzi zwykle: dwutlenek krzemu (SiO_2), tlenek wapnia (CaO), tlenek glinu (Al_2O_3), tlenek żelazowy (Fe_2O_3), tlenek magnezu (MgO), siarczan wapnia (CaSO_4). Zanieczyszczone sorbenty mogą zawierać dodatkowo m.in. węglowodory alifatyczne i	Odpady magazynowane selektywnie, w szczelnych, zamkniętych beczkach ustawionych na utwardzonej powierzchni, w miejscu wydzielonym i oznakowanym w wydzielonym miejscu pomieszczenia magazynowego. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym	0,064

		(np. PCB)	aromatyczne, rozpuszczalniki organiczne. . W skład czysciwa może wchodzić np. bawełna, mieszanina tkanin i dzianin lub czysta celuloza, albo mieszanina celulozy, poliestru i wiskozy. Filtry mogą być wykonane z bibuły celulozowej, materiałów syntetycznych lub kompozytowych. Ścierki używane w Zakładzie wykonane będą z filcu. Ubrania ochronne mogą być wykonane z bawełny, wełny, skóry, gunny, włókien sztucznych. Wszystkie włókna zbudowane są ze związków chemicznych wielocząsteczkowych zwanych polimerami. W ich składzie chemicznym mogą występować m.in.: SiO ₂ , ZnO ₂ , alkaliczne tlenki, tlenki ziem alkalicznych, B ₂ O ₃ , Al ₂ O ₃ , TiO ₂ , F ₂ , celuloza, woda, tłuszcz, wosk i związki azotowe, nienasycone kwasy tłuszczowe, kwas palmitynowy, kwas stearynowy, poliamidy, poliestry, poliuretany itd. Odpad może być zanieczyszczony np. smarami i olejami zawierającymi substancje ropopochodne. Właściwości: H3-B „łatwopalne”, H5 „szkodliwe”, H14 „ekotoksyczne”.	zakresie.	
16					
16 02					
Odpady urządzeń elektrycznych i elektronicznych					
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Będą to zużyte elementy oświetleniowe zawierające rtęć. Ponadto, ponieważ większość urządzeń wchodzących w skład instalacji jest sterowana komputerowo ich eksploatacja będzie się wiązała z powstawaniem zużytego sprzętu komputerowego tj. monitory. W skład światełówek może wchodzić szkło, elementy metalowe (aluminium), tworzywa sztuczne, luminofor. Luminofor w lampach wyładowczych zawiera rtęć - bardzo toksyczny metal ciężki podlegający bioakumulacji w łańcuchu pokarmowym. Choćdź zawarta w lampach rtęć w związkach nieorganicznych (fosforan wapnia z zawartością rtęci) nie jest łatwo asymilowana przez organizmy żywe to w warunkach bezlennowych przekształca się ona w wysoce toksyczną metylo- i dimetylortęć. Ilość rtęci	Odpady magazynowane selektywnie, w oryginalnych opakowaniach umieszczonych dodatkowo w kartonie lub w pojemniku w miejscu wydzielonym i oznakowanym w pomieszczeniu magazynowym na utwardzonej powierzchni. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.	0,16

		zawarta w jarznikach lamp wynosi średnio 40- 50 mg, zależnie od mocy lampy, typu i producenta. Monitory składają się ze szklanego kineskopu, zawierającego metale takie jak ołów, bar, stront i cyrkon, oraz luminoforu obejmującego substancje niebezpieczne w postaci pierwiastków ziem rzadkich. Ponadto, posiadają obudowę z metali i tworzyw sztucznych. Właściwości: H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”.			
16 05					
Gazy w pojemnikach ciśnieniowych i zużyte chemikalia					
5.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	<p>Odpad będzie stanowiła mieszanina preparatów chemicznych. Różnicowany skład chemiczny oraz właściwości w zależności od rodzaju chemikaliów. Właściwości: H4 „drażniące”, H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H8 „żrące”, H14 „ekotoksyczne”.</p>	<p>Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach, ustawionych na utwardzonej powierzchni, w wydzielonym oznakowanym miejscu.</p> <p>Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.</p> <p>Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.</p>	0,24
18	Odpady medyczne i weterynaryjne (z wyłączeniem odpadów kuchennych i restauracyjnych niezwiązanych z opieką zdrowotną lub weterynaryjną)				
18 02					
Odpady z badań, diagnozowania, leczenia i profilaktyki weterynaryjnej					
6.	18 02 07*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	<p>Odpad będą stanowią przeterminowane leki stosowane jako dodatki do pasz leczniczych, próby pasz z dodatkiem leków.</p> <p>Zróżnicowany skład chemiczny oraz właściwości w zależności od rodzaju leku.</p> <p>Właściwości: H6 „toksyczne”, H10 „działające szkodliwie na rozrodczość”, H14 „ekotoksyczne”.</p>	<p>Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach, ustawionych na utwardzonej powierzchni, w wydzielonym oznakowanym miejscu.</p> <p>Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.</p> <p>Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.</p>	0,2

B. Zezwalam na wytwarzanie w ciągu roku następujących rodzajów i ilości odpadów innych niż niebezpieczne oraz ustalam następujące sposoby gospodarowania nimi oraz sposoby i miejsca magazynowania:

		Grupa				
		Podgrupa				
L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	
1	2	3	4	5	6	
02						
02 01						
02 01 03						
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	Odpad będzie stanowiło zamoczone lub zaplesniałe ziarno. Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.	Odpady magazynowane w kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu, w miejscu wydzielonym i oznakowanym w pomieszczeniu magazynowym. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.	26,0	

02 03		Odpady z przygotowania, przetwórstwa produktów i używek spożywczych oraz odpady pochodzenia roślinnego, w tym odpady z owoców, warzyw, produktów zbożowych, olejów jadalnych, kakao, kawy, herbaty oraz przygotowania i przetwórstwa tytoniu, drożdży i produkcji ekstraktów drożdżowych, przygotowywania i fermentacji melasy (z wyłączeniem 02 07)			
2.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	<p>Odpadem będzie zanieczyszczona pasza nienadająca się do ponownego przerobu, zabrudzone otręby, zabrudzony olej roślinny, zabrudzone ziarno itp. Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p>	<p>Odpady magazynowane w workach typu big-bag lub w pojemnikach ustawionych na utwardzonym podłożu, w miejscu wydzielonym i oznakowanym w pomieszczeniu magazynowym. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.</p> <p>Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.</p>	85,0
3.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	<p>Odpadem będą pozostałości z procesu produkcji pasz. Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p>	<p>Odpady magazynowane w workach typu big-bag ustawionych na utwardzonym podłożu, w miejscu wydzielonym i oznakowanym w pomieszczeniu magazynowym.</p> <p>Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.</p> <p>Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.</p>	100,0
07		Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemicznego organicznego			
07 02		Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania tworzyw sztucznych oraz kauczuków i włókien syntetycznych			
4.	07 02 13	Odpady	Odpad będą stanowiący zużyte płyty z tworzywa	Odpady magazynowane w pojemnikach lub	

		tworzyw sztucznych	szlucznego będące elementem podłogi w przenośnikach łańcuchowych. Tworzywa sztuczne to materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.	kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu, w miejscu wydzielonym i w wyznaczonym miejscu. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.	0,064
5.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpad będą stanowiąły zużyte pasy/taśmy tkaninowo-gumowe z przenośników kubekowych. Guma stanowi rozciągliwy materiał, elastomer chemicznie zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliiolefin), które są w stosunkowo niewielkim stopniu usieciowane w procesie wulkanizacji. Tkaniny może stanowić np. bawełna, mieszanina tkanin i dzianin lub czysta celuloza, albo mieszanina celulozy, poliestru i wiskozy. Włókna tkanin zbudowane są ze związków chemicznych wielocząsteczkowych zwanych polimerami. W ich składzie chemicznym mogą występować m.in.: SiO ₂ , ZnO ₂ , alkaiczne tenki, tenki ziem alkalicznych, B ₂ O ₃ , Al ₂ O ₃ , TiO ₂ , F ₂ , celuloza, woda, tłuszcz, wosk i związki azotowe, nienasycone kwasy tłuszczowe, kwas palmitynowy, kwas stearynowy, poliarnidy, poliestry, poliuretany itd. Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.	Odpady magazynowane w pojemnikach lub kontenerach ustawionych w miejscu wydzielonym i oznakowanym w pomieszczeniu magazynowym. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.	0,24
15		Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach			
15 01		Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi)			
6.	15 01 01	Opakowania z papieru	Opakowania papierowe lub tekturowe po surowcach.	Odpady magazynowane w zamkniętych	

	i tektury	<p>Papier powstaje z masy włóknistej pochodzenia roślinnego, rzadziej zwierzęcego, syntetycznego czy mineralnego. Wykorzystuje się głównie włókna drzewne. Z kolei tektura powstaje poprzez sprasowanie kilku warstw masy papierniczej. W skład papieru oprócz włókien organicznych wchodzi substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niektóre substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p>	<p>kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu, w miejscu wydzielonym i w oznakowanym pomieszczeniu magazynowym.</p> <p>Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub osobom fizycznym albo jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami do wykorzystania na własne potrzeby.</p> <p>Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.</p>	24
7.	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Odpad będą stanowiąły zużyte opakowania z tworzyw sztucznych po surowcach, w tym folia polipropylenowa i polietylenowa, worki foliowe, opakowania typu big-bag.</p> <p>Tworzywa sztuczne to materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spienające, barwniki itp. Folie wykonane są najczęściej z polietylenu lub polipropylenu. Charakteryzują się małą przenikalnością dla pary wodnej, łatwo przepuszczają parę substancji organicznych, nie są odporne na węglowodory i ich chloropochodne. Są odporne na działanie rozтворów kwasów, zasad i soli oraz niską temperaturę.</p> <p>Opakowania mogą być również wykonane z polik(terefalanu etylenu) nazywanym w skrócie PET. PET posiada odporność na działanie niskich i podwyższonych temperatur, odporność na działanie</p>	<p>Odpady zbelowane na paletach ustawionych na utwardzonym podłożu, w miejscu wydzielonym i oznakowanym w pomieszczeniu magazynowym.</p> <p>Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.</p> <p>Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.</p>	16

			<p>rozcieńczonych kwasów i zasad, olejów i tłuszczów, węglowodorów alifatycznych i aromatycznych oraz środków bielących, niewielka chłonność wilgoci, jest obojętny fizjologicznie i dopuszczony do kontaktu z żywnością. Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p>		
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Odpadem będą zużyte palety drewniane po surowcach.</p> <p>Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel (49, 5%), tlen (43, 8%), wodór (6, 0%), azot (0, 2%) i inne, przy czym skład procentowy zmienia się w zależności od gatunku.</p> <p>Główne związki tworzące drewno to: celuloza, hemiceluloza i lignina. Ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, żywice, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne. Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p>	<p>Odpady magazynowane luzem w sposób uporządkowany, w miejscu wydzielonym i oznakowanym w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.</p> <p>Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub osobom fizycznym albo jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami do wykorzystania na własne potrzeby.</p> <p>Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.</p>	44,48
9.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<p>Odpad będą stanowiły worki wielomateriałowe, paletopojemniki po surowcach. W składzie mogą występować tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen), metale (stopy cynku, miedzi, aluminium, stali), papier (celuloza). Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały</p>	<p>Odpady w postaci paletopojemników magazynowane luzem na utwardzonym podłożu, w miejscu wydzielonym i oznakowanym w pomieszczeniu magazynowym. Pozostałe odpady zbelowane na paletach, ustawionych na utwardzonym</p>	16,64

			<p>składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p>	<p>podłożu, w oznakowanym pomieszczeniu magazynowym. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.</p>	<p>—</p>
10.	15 01 07	Opakowania ze szkła	<p>Opakowania po zużytych preparatach, nie zawierających w swoim składzie substancji niebezpiecznych, stosowanych w produkcji. Głównym składnikiem szkła jest krzemionka. Ponadto, zawiera ono mieszaninę węglaanu sodu (Na₂CO₃) i węglaanu wapnia (CaCO₃), topników: tlenki boru i ołowiu (B₂O₃, PbO) oraz pigmentów, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych (kadm, mangan i inne). Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p>	<p>Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach, ustawionych na utwardzonej powierzchni, w miejscu wydzielonym i oznakowanym w pomieszczeniu magazynowym. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.</p>	<p>0,14</p>

15 02		Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne	
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały, tkaniny do wycierania (np. szmaty lub ściertki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 150202	<p>Odpadowe tkaniny do wycierania (szmaty lub ściertki) oraz ubrania ochronne powstające w wyniku prac porządkowych /konserwacyjnych/ związanych z instalacją. Ponadto, odpad stanowiły będą zużyte filtry powietrza.</p> <p>W skład czystościwa może wchodzić np. bawełna, mieszanina tkanin i dzianin lub czysta celuloza, albo mieszanina celulozy, poliestru i wiskozy.</p> <p>Ubrania ochronne mogą być wykonane z bawełny, wełny, skóry, gumy, włókien sztucznych.</p> <p>Wszystkie włókna zbudowane są ze związków chemicznych wielocząsteczkowych zwanych polimerami. W ich składzie chemicznym mogą występować m.in.: SiO₂, ZnO₂, alkaliczne tlenki, tlenki ziem alkalicznych, B₂O₃, Al₂O₃, TiO₂, F₂, celuloza, woda, tłuszcz, wosk i związki azotowe, nienasycone kwasy tłuszczowe, kwas palmitynowy, kwas stearynowy, poliamidy, poliestry, poliuretany itd.</p> <p>Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p>
16			
Odpady nieujęte w innych grupach			
16 01		Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy (włączając maszyny pozadrogowe), odpady z demontażu, przeglądu i konserwacji pojazdów (z wyłączeniem grup 13 i 14 oraz podgrup 16 06 i 16 08)	
12.	16 01 17	Metale żelazne	<p>Odpady powstające z napraw i bieżących przeglądów instalacji IPPC.</p> <p>W skład odpadów mogą wchodzić głównie stopy żelaza z węglem oraz niewielkie ilości innych składników tj. krzem, mangan, fosfor, siarka, wolfram, miedź, molibden, tytan, niob, glin.</p> <p>Molibden daje stali wytrzymałość na zerwanie, mangan – twardość, wolfram – wielką twardość</p>
		<p>Odpady magazynowane w kontenerach, w miejscu wydzielonym i oznakowanym w pomieszczeniu magazynowym</p> <p>Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.</p> <p>Transport odpadów odbywał się będzie</p>	
		<p>Odpady magazynowane w kontenerach ustawionych w miejscu wydzielonym i oznakowanym w pomieszczeniu magazynowym z utwardzonym nieprzepuszczalnym podłożem.</p> <p>Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.</p> <p>Transport odpadów odbywał się będzie</p>	
		23.2	

			<p>nawet w dużych temperaturach, a stal z krzemem wykazuje się dużą kwasoodpornością.</p> <p>Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p>	<p>środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.</p>	
13.	16 01 18	Metale nieżelazne	<p>Odpady powstające z napraw i bieżących przeglądów instalacji IPPC. W skład odpadów może wchodzić aluminium i jego stopy z Cu, Mg, Mn, niektóre także Si, Zn, Ni, Cr, Ti lub Li.</p> <p>Wymienione metale wykazują odporność na wpływy atmosferyczne i działanie słabych kwasów, posiadają również dużą przewodność elektryczną i ciepłą. Odpady nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie posiadają składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p>	<p>Odpady magazynowane w kontenerach ustawionych w miejscu wydzielonym oraz oznakowanym w oznakowanym pomieszczeniu magazynowym z utwardzonym nieprzepuszczalnym podłożem. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.</p> <p>Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.</p>	8,8
14.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p>Urządzenia elektryczne stanowiące części składowe instalacji. W składzie mogą znajdować się tworzywa sztuczne, elementy metalowe, gumowe, ceramiczne itp.</p> <p>Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p>	<p>Odpady magazynowane luzem, w sposób uporządkowany, lub w pojemnikach, w wyznaczonym oznakowanym miejscu w pomieszczeniu magazynowym.</p> <p>Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.</p> <p>Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.</p>	0,2
16 02 Odpady urządzeń elektrycznych i elektronicznych					
15.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<p>Elementy urządzeń elektrycznych, składających się na instalację, w tym panele sterujące, styczniki, bezpieczniki, czujniki, krańcówki.</p> <p>W składzie mogą znajdować się metale np. miedź, aluminium; tworzywa sztuczne (polietylen,</p>	<p>Odpady magazynowane luzem, w sposób uporządkowany, lub w pojemnikach, w miejscu wydzielonym i oznakowanym w pomieszczeniu magazynowym.</p> <p>Odpady przekazywane uprawnionym</p>	0,24

			polipropylen, polistyren, poliamid), guma – elastomery zbudowane z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliiolefin). Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.	podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.	
16 03	Partie produktów niewymaganiem oraz produkty przetworzone lub nieprzydatne do użytku				
16.03.80	Produkty spożywcze przetworzone lub nieprzydatne do spożycia	Odpad stanowiły będą oleje i tłuszcze, które straciły przydatność do spożycia. Główny składnik olejów stanowi ciekły tłuszcz pochodzenia roślinnego. Oprócz tego oleje mogą zawierać małe ilości innych lipidów, takich jak woski, wolne kwasy tłuszczowe, częściowe glicerydy lub substancje nieznajdujące się. Olej rybi zawiera w swoim składzie kwasy zarówno nasycone, jak i nienasycone. Pierwsze z nich znajdują się zwykle w ilości wahającej się w granicach od 15 do 30% całkowitej zawartości. Większość stanowi kwas palmitynowy (około 70%), mirystynowy (około 30%) oraz stearynowy stanowiący około 10%. Pozostałą część stanowią nasycone kwasy tłuszczowe takie jak kwas laurynowy, kaprynowy, kaprylowy, arachidowy oraz behenowy. Grupę kwasów nienasyconych reprezentują kwasy C18, C20 oraz C22. Tłuszcze naturalne zawsze są mieszaninami różnych estrów glicerolu. Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.	Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach lub zbiornikach, w miejscu wydzielonym i oznakowanym w pomieszczeniu magazynowym. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.	13,6	
16 06					
17.16.06.04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpad stanowiły będą zużyte baterie z mienników. W składzie może znajdować się aluminium lub stal (ocynk), elektrolit w formie stałej zasady, sole, elektrody. Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach	Odpady magazynowane w pojemnikach, ustawionych w wyznaczonym oznaczonym miejscu pomieszczenia magazynowego. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.	0,032	

		i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.	Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.	
18	Odpady medyczne i weterynaryjne (z wyłączeniem odpadów kuchennych i restauracyjnych niezwiązanych z opieką zdrowotną lub weterynaryjną)			
Odpady z badań, diagnozowania, leczenia i profilaktyki weterynaryjnej				
18.02				
18.02.08	Leki inne niż wymienione w 18.02.07	<p>Odpad będą stanowiły próbki preniksów i pasz leczniczych.</p> <p>Zróżnicowany skład chemiczny oraz właściwości w zależności od rodzaju leku.</p> <p>Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p>	<p>Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach, ustawionych na utwardzonej powierzchni, w miejscu wydzielonym i oznakowanym w pomieszczeniu magazynowym.</p> <p>Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.</p> <p>Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.</p>	1,12

4.6.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

A. Poszczególne rodzaje odpadów powinny być magazynowane w sposób minimalizujący ich negatywne oddziaływanie na środowisko.

B. Odpady ze źródeł powstawania do miejsc magazynowania będą przewożone transportem własnym lub przenoszone w sposób uniemożliwiający mieszanie odpadów.

C. Następnie wytworzone odpady powinny być przekazywane uprawnionym podmiotom, zajmującym się zbieraniem, transportem, odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów.

D. Transportowane odpady powinny być zabezpieczone przed ewentualnym rozproszaniem odpadów w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

E. Transport odpadów niebezpiecznych powinien odbywać się z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie materiałów niebezpiecznych.

F. Gospodarowanie olejami odpadowymi prowadzić zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2015 poz. 1694), a w szczególności:

- oleje odpadowe zbierać do szczelnych pojemników, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem.

- na pojemnikach do magazynowania oleju odpadowego umieścić w miejscu widocznym kod odpadu i napis "OLEJ ODPADOWY"

- oleje odpadowe magazynować w miejscach wyposażonych w urządzenia lub środki do zbierania wycieków tych odpadów.

4.6.3. Odpady magazynować w:

A. Miejscu wydzielonym oraz oznakowanym odpowiednim kodem odpadu i nazwą,

B. Miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich,

C. Sposób uniemożliwiający zmieszanie różnych rodzajów odpadów

D. Sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi,

E. Sposób opisany w pkt II ppkt 4.6. i zgodny z obowiązującymi przepisami prawa.

4.6.4. Zobowiązują się wnioskodawcę do:

A. Prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji powstających odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami.

B. Sporządzania zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilościach odpadów Marszałkowi Województwa Warmińsko – Mazurskiego zgodnie z obowiązującymi przepisami. Posiadacz odpadów ma obowiązek przechowywać dokumenty sporządzone na potrzeby ewidencji odpadów przez okres 5 lat, licząc od końca roku kalendarzowego w którym sporządzono te dokumenty.

5. Monitoring procesów technologicznych.

Zakres monitoringu procesów technologicznych jest określony w dokumentach Systemu Zarządzania Jakością, instrukcjach technologicznych, procesowych i aparaturowych, instrukcjach stanowiskowych oraz dokumentacji aparatury kontrolno-pomiarowej.

5.1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów:

Monitoring efektywności wykorzystywanych zasobów realizowany jest poprzez pomiar i rejestrację zużycia mediów:

- A. wody dostarczanej z wodociągu za pomocą wodomierza z częstotliwością 1 raz na miesiąc;
- B. paliwa wykorzystywanego do celów transportowych.

5.2. Monitoring efektywności wykorzystania energii.

Pomiar zużycia energii elektrycznej przez zakład, będzie prowadzony za pomocą odczytu licznika zużycia energii elektrycznej 1 raz w miesiącu.

W zakładzie będzie prowadzony monitoring zużycia paliwa oraz energii na potrzeby własne. Prowadzony monitoring pozwoli na: efektywne i racjonalne zużycie energii, kontrolę prawidłowego przebiegu procesów technologicznych, wyznaczenie charakterystyk energetycznych procesów, planowanie oraz weryfikację zużycia energii, analizę zużycia energii w przeszłości.

5.3. Monitoring parametrów technicznych.

Kontrola parametrów procesów technologicznych realizowana jest poprzez:

- A. stały nadzór nad przebiegiem procesu,
- B. wyznaczenie charakterystyk energetycznych procesów,
- C. rejestrację głównych wskazań urządzeń kontrolnych na sterowni.

5.4. Monitoring promieniowania elektromagnetycznego.

Nie dotyczy. Na terenie Zakładu nie funkcjonują źródła promieniowania elektromagnetycznego wymagające pozwolenia.

6. Zakres monitoringu jakości środowiska.

6.1. Monitoring jakości powietrza.

Nie określa się zobowiązania w zakresie monitoringu jakości powietrza.

6.2. Monitoring jakości wód powierzchniowych z uwagi na wprowadzane ścieki.

Nie określa się zobowiązania w zakresie monitoringu jakości wód powierzchniowych.

6.3. Monitoring jakości wód podziemnych z uwagi na wprowadzanie zanieczyszczeń.

Nie określa się zobowiązania w zakresie monitoringu jakości wód podziemnych.

6.4. Monitoring jakości gleb.

Nie określa się zobowiązania w zakresie monitoringu jakości gleb.

7. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu.

7.1. Wszelkie badania i pomiary powinny być przeprowadzone zgodnie z metodyką wynikającą z przepisów oraz przez podmioty, które posiadają odpowiednie kwalifikacje i uprawnienia określone w przepisach.

7.2. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do przedkładania wyników /wszelkich wykonywanych badań i pomiarów organowi ochrony środowiska - staroście oraz

wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska w terminie 30 dni od zakończenia pomiaru.

7.3. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do ewidencjonowania wyników monitoringu oraz archiwizowania wykazów danych o zakresie korzystania ze środowiska i innych materiałów związanych z korzystaniem ze środowiska i oddziaływania na środowisko przez okres nie krótszy niż 5 lat po zakończeniu roku, którego te dane dotyczą.

8. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

8.1. Wymagania związane z sytuacjami awaryjnymi.

A. Wytwórnia pasz Cargill Poland Sp. z o.o. w Rychlikach nie zalicza się do zakładów podlegających ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

B. Sytuacje awaryjne, które mogą wystąpić w zakładzie to:

- pożar,
- nieszczelność instalacji wodnej i kanalizacyjnej,
- awaria urządzeń technologicznych,
- awaria instalacji gazowej.

8.2. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii.

W celu zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii należy:

- prowadzić procesy technologicznie zgodnie z opracowanymi w zakładzie instrukcjami technologicznymi,
- prowadzić stały nadzór nad przebiegiem procesów technologicznych,
- prowadzić stałą kontrolę urządzeń wchodzących w skład instalacji, i utrzymywać je w należytych stanie technicznym,
- na bieżąco eliminować wszelkiego rodzaju uszkodzenia urządzeń technologicznych,
- prowadzić bieżące szkolenia bhp dla pracowników,
- prowadzić szkolenia w zakresie udzielania pierwszej pomocy w przypadkach zaistnienia wypadku przy pracy (w ramach szkoleń bhp),
- wyznaczyć drogi ewakuacyjne i nie dopuścić do ich ewentualnego zatarasowania np. magazynowanymi produktami lub surowcami.

8.3. Szczegółowe wytyczne dotyczące sposobów zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii zawierają zakładowe plany awaryjne:

- Instrukcja postępowania w sytuacjach awaryjnych stwarzających zagrożenie dla życia i zdrowia pracowników
- Procedura informowania firm zewnętrznych o zagrożeniach na terenie zakładu
- Instrukcja prowadzenia prac niebezpiecznych pożarowo
- Plan działania na wypadek pożaru w obiekcie zakładu
- Procedura postępowania przy naprawach urządzeń z napędami elektrycznymi.

W razie wystąpienia awarii zobowiązuje się Cargill Poland Sp. z o.o. w Rychlikach do przestrzegania zasad, procedur, rozwiązań organizacyjnych i technicznych zawartych w w/w instrukcjach.

8.4. Informowanie o wystąpieniu awarii.

8.4.1 Zobowiązuje się Cargill Poland Sp. z o.o. w Rychlikach do utrzymania skutecznego systemu powiadamiania wewnętrznego i zewnętrznego, aby w przypadku wystąpienia jakiegokolwiek awarii zostały poinformowane odpowiednie służby.

8.4.2. W przypadku wystąpienia awarii związanych z emisją do powietrza oraz awarii związanych z odpadami, mogących mieć znaczący wpływ na środowisko, zobowiązuje się Cargill Poland Sp. z o.o. w Rychlikach do powiadomienia starosty oraz wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska o zajściu takiej sytuacji w ciągu 3 godzin od zidentyfikowania awarii, a jeśli awaria miała miejsce w nocy lub w dzień wolny od pracy, do godz. 10.00 rano pierwszego następnego dnia roboczego. Następnie, po opanowaniu skutków awarii, nie później niż 7 dni po zajściu zdarzenia awaryjnego, prowadzący instalację powinien sporządzić krótkie sprawozdanie, w którym powinien przedstawić organowi ochrony środowiska – staroście oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, informację o sposobach opanowania sytuacji awaryjnej, skutkach zaistniałej awarii (oddziaływanie na środowisko) oraz podjętych działaniach korygujących mających na celu zapobieżenie wystąpieniu takiej awarii.

9. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:

W celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości Wnioskodawca zobowiązany jest do:

- stosowania materiałów, surowców i paliw gwarantujących dotrzymanie wymogów najlepszej dostępnej techniki,
- utrzymywania urządzeń wchodzących w skład instalacji we właściwym stanie technicznym oraz przeprowadzania koniecznych remontów i napraw,
- prowadzenia ksiąg eksploatacji urządzeń wchodzących w skład instalacji i rejestrowania w nich każdorazowo wykonanych przeglądów, remontów i napraw,
- dokonywania systematycznych przeglądów instalacji, w celu zapewnienia efektywnego wykorzystania energii,
- dokonywania okresowych przeglądów najbardziej uciążliwych pod względem akustycznym urządzeń, w celu wyeliminowania nadmiernego zużycia elementów będących źródłem hałasu,
- przeprowadzania remontu instalacji w sposób i w terminie zgodnym z zatwierdzoną procedurą zakładową,
- utrzymywania wszystkich urządzeń związanych z monitoringiem procesu technologicznego w dobrym stanie technicznym.

10. Sposób postępowania po zakończeniu działalności.

W przypadku zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia Instalacji powinny być zlikwidowane zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów ustawy Prawo budowlane, Prawo ochrony środowiska, ustawy o odpadach oraz warunkach BHP. Projekt rozbiórki powinien uwzględniać rewitalizację terenu po zlikwidowaniu Instalacji.

11. Istotna zmiana w działalności.

Pozwolenie wydaje się na podstawie stanu faktycznego opisanego we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, który został złożony w tutejszym urzędzie dnia 5 listopada 2015r. Planowana zmiana stanu faktycznego, która może wiązać się z istotnymi zmianami oddziaływania na środowisko powinna za każdym razem skutkować złożeniem wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

W szczególności za istotną zmianę w działalności należy uznać taką zmianę (modernizację i/lub rozbudowę) instalacji, która wiąże się ze zwiększeniem zdolności produkcyjnej o 20% w stosunku do zdolności produkcyjnej określonej we wniosku. Za znaczącą zmianę uznaje się zatem wzrost zdolności przetwarzania o 80 Mg paszy na dobę niezależnie od skutków dla emisji do środowiska. Za istotną zmianę w działalności uznaje się również taką zmianę, która spowoduje wzrost emisji o nie mniej niż 20%, a także taką, która wiąże się ze zmianą technologii, zmianą surowca, zmianą sposobu korzystania z instalacji, która powoduje, że zmienia się oddziaływanie na środowisko w taki sposób, że pojawiają się nowe emisje do środowiska.

12. Termin ważności pozwolenia

Ustala się termin ważności pozwolenia **na czas nieoznaczony**.

Niniejsze pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach, gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technikach pozwalających na znaczne zmniejszenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikać z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska. Niniejsze pozwolenie zintegrowane zostało przygotowane na podstawie danych zawartych w następujących opracowaniach: „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wytwórni pasz o zdolności produkcyjnej 400 Mg/dobę w Dossche Sp. z o.o. w Rychlikach” z dnia 28.10.2015 r. (data wpływu: 05.11.2015 r.) i uzupełnień: z dnia 15.12.2015 r. i z dnia 21.03.2016 r. oraz wniosku Cargill Poland Sp. z o.o. o zmianę pozwolenia zintegrowanego i ujednoczenie tekstu pozwolenia z dnia 29.08.2017 r. (data wpływu: 04.09.2017 r.), uzupełnionego pismem z dnia 01.08.2017 r. (data wpływu: 11.09.2017 r.), uzupełnionego pismem z dnia 06.09.2017 r. (data wpływu: 15.09.2017 r.) uzupełnionego na wezwanie pismem z dnia 26.09.2017 r.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 28.10.2015 r. (data wpływu: 05.11.2015 r.) uzupełnionego dnia 15.12.2015 r. oraz 21.03.2016 r. Dossche Sp. z o.o. z siedzibą w Kaliszu, ul. Obozowa 32-36, 62-800 Kalisz wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji wytwórni pasz o zdolności produkcyjnej 400 Mg/dobę zlokalizowanej w m. Rychliki 112, 14-411 Rychliki. Do wniosku został załączony dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej i skarbowej zgodnej z wymaganiami ustawy Prawo ochrony środowiska i ustawy o opłacie skarbowej.

Decyzją znak: OŚROL.6222.5.5.2015.KS z dnia 19.04.2016 r. Starosta Elbląski udzielił Dossche Sp. z o.o., ul. Obozowa 32-36, 62-800 Kalisz, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji pasz o zdolności produkcyjnej ponad 400 Mg wyrobów gotowych na dobę, zlokalizowanej w oddziale nr 2 Dossche Sp. z o.o. w m. Rychliki 112, 14-411 Rychliki.

Dnia 31.07.2017 r. Sąd Rejonowy dla M. St. Warszawy w Warszawie zarejestrował połączenie w trybie art. 492 §1 pkt. 1 KSH poprzez przeniesienie całego majątku Dossche Sp. z o.o. (spółki przejmowanej) na Cargill Poland Sp. z o.o. (spółki przejmującej). Zatem prowadzącym instalację jest Cargill Poland Sp. z o.o., a instalacja objęta niniejszym pozwoleniem eksploatowana jest w Cargill Poland Sp. z o.o. w m. Rychliki 112, 14-411 Rychliki.

Zgodnie z art. 494 § 1 i § 2 ustawy z dnia 15 września 2000 roku Kodeks spółek handlowych (t. j. Dz. U. z 2017 r., 1577) spółka przejmująca albo spółka nowo zawiązana wstępuje z dniem połączenia we wszystkie prawa i obowiązki spółki przejmującej albo spółek łączących się oraz na spółkę przejmującą albo spółkę nowo zawiązaną przechodzą z dniem połączenia w szczególności zezwolenia, koncesje oraz ulgi, które zostały przyznane spółce przejmowanej albo którejkolwiek ze spółek łączących się przez zawiązanie nowej spółki.

Teren zakładu wytwórni pasz zlokalizowanej w Rychlikach 112 objęty jest decyzją Wójta Gminy Rychliki o warunkach zabudowy znak: 6730.8-1.2012 z dnia 14.05.2012 r.

Przedmiotowa instalacja zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) zalicza się do instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad 266,25 ton [300-(22,5x1,5)]. Zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego w procentach wagowych w wyrobie gotowym 1,5 %. Wobec tego dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów powołanej na wstępie ustawy Prawo ochrony środowiska.

Organem ochrony środowiska kompetentnym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest starosta. Prowadzący instalację wnioskował o objęcie pozwoleniem zintegrowanym instalację objętą dotychczas pozwoleniem wodnoprawnym służącej do gromadzenia, oczyszczalnia oraz odprowadzania wód opadowych i roztopowych do rowu melioracyjnego, która nie wymagała uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

W dniu 31.03.2016 r. przeprowadzono wizję terenową zakładu.

Uznano, że wniosek spełnia wymogi formalne i merytoryczne określone w art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 18 ust. 1 ustawy o odpadach.

Produkcja pasz prowadzona jest w 7 liniach technologicznych:

- linia przyjęcia surowców,
- linia naważania surowców,
- linia mieszania i mielenia surowców,
- linia granulacji pasz 1
- linia granulacji pasz 2
- linia granulacji pasz 3
- linia ekspedycji pasz luzem

Z wniosku wynika, że wszystkie części instalacji można uznać jako jedną instalację.

Proces technologiczny wytwórni pasz przebiega w następujących etapach:

- przyjęcie surowców,
- naważanie surowców na wagi,
- mielenie,
- mieszanie,
- granulacja,
- ekspedycja.

Wszystkie urządzenia technologiczne wchodzące w skład instalacji Cargill Poland Sp. z o.o. w Rychlikach zgodnie z wnioskiem są w dobrym stanie technicznym. Urządzenia te podlegają regularnym przeglądom i w razie takiej konieczności bieżącym naprawą. Stan

techniczny posiadanych urządzeń zapewnia prawidłowy przebieg prowadzonych procesów technologicznych i powoduje, że instalacja nie jest źródłem ponadnormatywnej emisji do środowiska.

Urządzenia ograniczające emisję do powietrza również podlegają regularnym przeglądom. Tkaniny filtracyjne cyklonów są okresowo czyszczone, a w przypadku stwierdzenia zużycia są wymieniane, aby utrzymywać wysoką sprawność odpylania.

Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania substancji i pyłów w powietrzu wykazały, że praca instalacji wytwórni pasz zlokalizowanej w Rychlikach 112 nie będzie powodować przekroczenia wartości odniesienia i dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, zarówno na poziomie terenu jak i na wysokości 10 m. n.p.t.

Na terenie zakładu objętego wnioskiem nie występują źródła emisji dla których są wymagane badania monitoringowe emisji. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542) analizowana instalacja nie podlega obowiązkowi wykonywania pomiarów emisji, zarówno ciągłych, jak i okresowych.

Zakład zaopatrywany jest w wodę z gminnej sieci wodociągowej na podstawie umowy o dostarczenie wody nr 236/2001 zawartej w dniu 03.12.2001 r. z Zakładem Gospodarki Wodnej w Rychlikach.

Na terenie zakładu nie ma wydzielonej odrębnej kanalizacji dla ścieków technologicznych. Ścieki przemysłowe stanowiące mieszaninę ścieków socjalno - bytowych z całego zakładu i technologicznych z instalacji IPPC odprowadzane są zakładową kanalizacją sanitarną do lokalnego szamba wykonanego z prefabrykatów betonowych o pojemności 16,5 m³. Wywóz szamba odbywa się na podstawie umowy nr 8/R/08 z dnia 01.05.2008 r. zawartej pomiędzy Dossche sp. z o.o. Rychliki a Zakładem Usług Wodociągowych w Nowych Kusach.

Zakład zwrócił się z wnioskiem o objęcie pozwoleniem zintegrowanym instalacji odprowadzającej wody opadowe i roztopowe z dachów i powierzchni utwardzonych Zakładu ujętych systemem kanalizacji deszczowej, istniejącym wylotem do rowu melioracyjnego szczegółowego zlokalizowanego na działce nr 198 m. Rychliki. Zgodnie z wnioskiem ww. instalację włączono do pozwolenia zintegrowanego ustalając warunki jak w treści decyzji.

Instalacja eksploatowana w Cargill Poland Sp. z o.o. na terenie zakładu w Rychlikach jest źródłem wytwarzania odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji. W przeważającej ilości odpady te zaliczane są do innych niż niebezpieczne, odpady niebezpieczne stanowią niewielki udział w masie wytwarzanych odpadów i są to przede wszystkim zużyte oleje wykorzystywane do utrzymania sprawności maszyn i urządzeń oraz przeterminowane leki stosowane jako dodatki do pasz leczniczych. W związku z eksploatacją instalacji do produkcji pasz Cargill Poland Sp. z o.o. w m. Rychliki łącznie może powstać 360,78 Mg/rok odpadów w tym:

- odpadów niebezpiecznych 0,944 Mg/rok,
- odpadów innych niż niebezpieczne 359,836 Mg/rok.

Magazynowanie wytwarzanych odpadów odbywa się na terenie, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny w sposób zgodny z wymaganiami ochrony środowiska, w wyznaczonych do tego celu miejscach, które nie stwarzają zagrożenia dla środowiska oraz życia i zdrowia ludzi. Miejsca oraz sposoby magazynowania odpadów są dostosowane do ich stanu skupienia, właściwości a także potencjalnego zagrożenia dla środowiska jakie odpady te

mogą powodować. Miejsca magazynowania odpadów są zabezpieczone przed możliwością dostępu osób trzecich. Szczególne środki stosowane są przy magazynowaniu odpadów niebezpiecznych.

Źródłami emisji hałasu eksploatowanymi na terenie zakładu Cargill Poland Sp. z o.o. w Rychlikach są urządzenia pracujące w otwartej przestrzeni oraz urządzenia technologiczne, które są zainstalowane wewnątrz obiektu. W wytwórni pasz zlokalizowanej w Rychlikach 112 wszystkie urządzenia technologiczne związane z procesem wytwarzania pasz zainstalowana jest wewnątrz budynku, co w znaczny sposób ogranicza emisję hałasu do środowiska. Urządzeniem pracującym w otwartej przestrzeni jest wózek widłowy operujący w okolicy magazynu.

Pomiary hałasu w środowisku, w otoczeniu instalacji zostały wykonane przez akredytowane laboratorium. Lokalizacja punktów pomiarowych hałasu w środowisku została ustalona zgodnie z obowiązującymi przepisami prawnymi. Pomiary hałasu przenikającymi do środowiska z instalacji wykazały, że jego praca nie powoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku w porze dnia i nocy. Spółka zgodnie z §10 ust. 2 i 3 aktualnie obowiązującego rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542 z późn. zm.) jest obowiązana wykonywać okresowe pomiary hałasu w środowisku raz na 2 lata.

Cargill Poland Sp. z o.o. w Rychlikach z uwagi na magazynowane na jego terenie rodzaje i ilości substancji niebezpiecznych nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Potencjalne awarie na terenie zakładu mogą być spowodowane przez pożar, nieszczelność instalacji wodnej i kanalizacyjnej, awarię urządzeń technologicznych, awarię instalacji gazowej. Zakład przedstawił działania mające na celu zapobieganie występowaniu i ograniczaniu skutków awarii.

Energia elektryczna jest wykorzystywana głównie na cele technologiczne tj. do zasilania urządzeń, a także do celów ogólnych m. in. oświetlania obiektów.

Eksploatacja instalacji nie stwarza możliwości negatywnego oddziaływania na stan jakości gleby, ziemi i wód gruntowych. Wszystkie substancje stosowane w zakładzie, które mogą stanowić potencjalne zagrożenie dla gleby, ziemi i wód podziemnych są magazynowane w sposób uniemożliwiający ich przedostanie się do środowiska. Magazynowanie substancji prowadzone jest w szczelnych zbiornikach, wewnątrz budynku, posiadających szczelne nawierzchnie, co zapobiega przedostaniu się substancji do środowiska w przypadku ewentualnego rozszczelnienia zbiorników.

Z przeprowadzonej oceny ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego na terenie zakładu wynika, że działalność prowadzona w przedmiotowym zakładzie nie powoduje możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych.

Instalacja Cargill Poland Sp. z o.o. w Rychlikach spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik określonych w analizowanych dokumentach referencyjnych BREF takich jak: Dokument referencyjny na temat najlepszych dostępnych technik w przemyśle spożywczym.

Starosta Elbląski w myśl art. 181 ust. 1 pkt 1 i art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska jest organem ochrony środowiska uprawnionym do udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa pasz, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych: surowców

pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad $[300 - (22,5 \times A)]$, jeżeli A jest mniejsze niż 10], gdzie A oznacza zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym wyszczególnionej w pkt. 6 ppkt 5 litera „c” załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169).

Wnioskodawca wnioskował o wyłączenie w pewnym zakresie z udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t. j. Dz. U. z 2016 r., poz. 353 z póź.).

Wniosek w dniu 16 listopada 2015 r. został przesłany drogą elektroniczną zgodnie z wymaganiami art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska do Ministra Środowiska. W dniu 15 grudnia 2016 r. oraz 21 marca 2016 r. wpłynęły uzupełnienia w przedmiotowym wniosku. Przedmiotowy wniosek został zamieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o środowisku i jego ochronie pod numerem 72/2015 (www.ekoportal.gov.pl).

Starosta Elbląski zawiadomieniem z dnia 16 lutego 2016 r. poinformował społeczeństwo o wszczęciu przedmiotowego postępowania i o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe zawiadomienie zostało umieszczone na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej w BIP Starostwa Powiatowego w Elblągu w dniu 16 lutego 2016 r. Starosta Elbląski wydał pozwolenie zintegrowane i zawiadomieniem w ww. miejscach ogłosił społeczeństwu o zaistniałym fakcie.

Zgodnie z art. 189 podmiot, który staje się prowadzącym instalację przejmuje prawa i obowiązki wynikające z pozwoleń dotyczących tej instalacji i występuje niezwłocznie o ich zmianę w zakresie oznaczenia prowadzącego instalację.

Wnioskiem z dnia 29.08.2017 r. (data wpływu: 04.09.2017 r.) spółka Cargill Poland Sp. z o.o., ul. Wołoska 22, 02-675 Warszawa, zwróciła się do Starosty Elbląskiego o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji pasz o zdolności produkcyjnej ponad 400 Mg wyrobów gotowych na dobę, zlokalizowanej w m. Rychliki 112, 14-411 Rychliki znak: OŚROL.6222.5.52015.KS, z dnia 19.04.2016 r., w zakresie zmiany prowadzącego instalację oraz o ujednoczenie tekstu pozwolenia.

Pismem z dnia 01.08.2017 r. (data wpływu: 11.09.2017 r.) spółka uzupełniła wniosek o uzasadnienie do wniosku z dnia 29.08.2017 r. (data wpływu: 04.09.2017 r.) oraz przedłożyła wypis z KRS stanowiący potwierdzenie w zakresie zmiany podmiotu prowadzącego instalację.

Pismem z dnia 06.09.2017 r. (data wpływu: 15.09.2017 r.), spółka uzupełniła wniosek pierwotny wnioskując o nieistotną zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego w zakresie: ilości wykorzystywanych surowców, ilości zużycia wody z gminnej sieci wodociągowej, gospodarki odpadami.

Pismem znak: OŚROL.6222.2.1.2017.KS z dnia 25.09.2017 r. Starosta Elbląski wezwał Spółkę do uzupełniania potwierdzenia dokonanej opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego. W dniu 26.09.2017 r. dokonano uzupełnienia przekazując potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej.

Pismem znak: OŚROL.6222.2.2.2017.KS z dnia 27.09.2017 r. Starosta Elbląski zawiadomił o wszczęciu postępowania w zakresie zmiany prowadzącego instalację oraz warunków pozwolenia zintegrowanego.

Biorąc pod uwagę art. 217 ust. 2 Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. 2017 r. poz. 519 z późn. zm), Organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego w celu ujednoczenia tekstu: 1) ujednoczając tekst pozwolenia, 2) stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia, organ uznał za właściwe objęcie osobnym postępowaniem ujednoczenie tekstu pozwolenia zintegrowanego, które może być zakończone wydaniem decyzji, gdy ostateczną stanie się decyzja w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dot. zakresu prowadzącego instalację, oraz warunków pozwolenia. Ponadto biorąc pod uwagę ww. podstawę prawną wydając decyzję w celu jednoczenia tekstu pozwolenia, organ stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia, które musi być ostateczne i prawomocne.

Na podstawie wniosku dokonano zmian w decyzji znak: OŚROL.6222.5.5.2015.KS z dnia 19.04.2016 r. w zakresie oznaczenia prowadzącego instalację w ten sposób, że wyrazy Dossche Sp. z o.o., ul. Obozowa 32-36, 62-800 Kalisz o numerze NIP: 784-00-03-139; REGON: 632228509 zastąpiono się wyrazami Cargill Poland Sp. z o.o., ul. Wołoska 22, 02-675 Warszawa, NIP: 525-23-93-332, REGON: 140950351.

Zgodnie z wnioskiem dokonano zmiany ww. decyzji w zapisie ilości kosztów przyjęcia surowców dodając jeden koszt.

Kolejnej zmiany dokonano w zakresie zapisu ilości wykorzystywanych surowców tj. Zboże i dodatki paszowe dotychczasowa ilość zużycia wynosiła 12 000 Mg/rok po zmianach wyniesie 120 000 Mg/rok; Olej roślinny dotychczasowa ilość zużycia wynosiła 250 Mg/rok po zmianach wyniesie 450 Mg/rok; Woda na cele technologiczne dotychczasowa ilość zużycia wynosiła 5356 m³/rok po zmianach wyniesie 8000 m³/rok.

W zakresie poboru wód dokonano zmian z zapisów: Q_d=17,2 m³/d, Q_m=446,3 m³/miesiąc, Q_r=5356 m³/rok na zapis: Q_d=25,6 m³/d, Q_m=666,7 m³/miesiąc, Q_r=8000 m³/rok. Całkowite zapotrzebowanie instalacji na wodę jest zaspokajane poprzez jej dostawę z gminnej sieci wodociągowej. Zakład zaopatrywany jest w wodę z gminnej sieci wodociągowej na podstawie umowy o dostarczenie wody nr 236/2001 zawartej w dniu 03.12.2001 r. z Zakładem Gospodarki Wodnej w Rychlikach. Ilości pobieranej przez Zakład wody są monitorowane.

Zmian dokonano również w zakresie zezwolenia na wytwarzanie w ciągu roku odpadów innych niż niebezpieczne oraz ustalenia sposobu gospodarowania nimi. Dotychczasowe pozwolenie zezwalało na wytworzenie odpadów: 02 03 04 - Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa w ilości - 22,4 Mg/rok; 02 03 81 - Odpady produkcji pasz roślinnych w ilości - 55,0 Mg/rok. Na podstawie wniosku dokonano zmian w ilości dopuszczonych do wytworzenia odpadów do ilości: 02 03 04 - Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa w ilości - 85,0 Mg/rok; 02 03 81 - Odpady produkcji pasz roślinnych w ilości - 100,0 Mg/rok. Ponadto dokonano zmiany w zapisie zezwalającym na sposób postępowania z odpadem 02 03 81 - Odpady produkcji pasz roślinnych oraz 02 01 03 - Odpadowa masa roślinna w zakresie przekazywania odpadu do odzysku osobą fizycznym. Zapis został dostosowany do zmian z dnia 24.01.2016 r. do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2015 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne, oraz dopuszczalnych metod odzysku (Dz. U. z 2016 r., poz. 93 z późn. zm.). Zgodnie z ww. zmianami nie dopuszczono do przekazywania odpadu 02 03 81 - Odpady produkcji pasz roślinnych oraz odpadu 02 01 03 - Odpadowa masa roślinna do odzysku osobą fizycznym. Zmiana warunków przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego nie dotyczy rozbudowy ani zmiany sposobu funkcjonowania instalacji i nie powoduje

znaczącego zwiększenia negatywnego oddziaływania instalacji IPPC na środowisko, więc zgodnie z art. 3 pkt. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, uznano ją za nieistotną. W oparciu o art. 218 ww. ustawy, postępowanie administracyjne w sprawie wydania decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego dotyczącej zmiany nieistotnej nie wymaga udziału społeczeństwa.

Pismem znak: OŚROL.6222.2.3.2017.KS z dnia 02.10.2017 r. Starosta Elbląski zawiadomił o wszczęciu postępowania na wniosek Cargill Poland Sp. z o.o., ul. Wołoska 22, 02-675 Warszawa z dnia 29.08.2017 r. (data wpływu: 04.09.2017 r.), uzupełniony pismem z dnia 01.08.2017 r. (data wpływu: 11.09.2017 r.), uzupełniony pismem z dnia 06.09.2017 r. (data wpływu: 15.09.2017 r.), w sprawie wydania nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji pasz o zdolności produkcyjnej ponad 400 Mg wyrobów gotowych na dobę, zlokalizowanej w m. Rychliki 112, 14-411 Rychliki, decyzja znak: OŚROL.6222.5.5.2015.KS, z dnia 19.04.2016 r. Jednocześnie Starosta Elbląski zawiadomił że ww. sprawa nie może zostać załatwiona w ustawowym terminie ze względu na jej skomplikowany charakter. W związku z powyższym wyznaczono nowy termin załatwienia sprawy do dnia 04.11.2017 r.

Zgodnie z art. 217 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. 2017 r. poz. 519 z późn. zm.) organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. Zgodnie z wnioskiem strony, organ dokonał ujednoczenia tekstu pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją znak: OŚROL.6222.5.5.2015.KS, z dnia 19.04.2016 r. oraz zmiany pozwolenia decyzją znak: OŚROL.6222.2.4.2017.KS z dnia 10.10.2017 r. Zgodnie z art. 217 ust. 2 ww. ustawy, w pozwoleniu, o którym mowa w ust. 1, organ właściwy do wydania pozwolenia: 1) ujednocza tekst pozwolenia; 2) stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia. Zgodnie z art. 217 ust. 3 do pozwolenia, o którym mowa w ust. 1, nie stosuje się przepisów art. 208, art. 210 i art. 218. Ww. postępowanie nie wymaga zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji 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.

WZ. STAROSTY
mgr Zbigniew Niepuszyński
WICESTAROSTA

Otrzymują:

1. Cargill Poland Sp. z o.o., ul. Wołoska 22, 02-675 Warszawa.
2. Aa.

Do wiadomości:

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

Zgodnie z § 4 pkt. 1 rozporządzenia Ministra Finansów z dnia 28 września 2007 r. w sprawie zapłaty opłaty skarbowej (Dz. U. z 2007, Nr 187, poz. 1330) potwierdza się dokonanie opłaty skarbowej w wysokości 10 zł ustalonej na podstawie ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 1827 z późn. zm). Potwierdzenie opłaty dołączono do wniosku.