

Tarnowskie Góry, dn. 08.09.2023 r.

OŚR.6222.3.2023

DECYZJA

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (tj. Dz. U. z 2023 r. poz. 775 z późn. zm.), art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1 w związku z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tj. Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 z późn. zm.) po rozpatrzeniu wniosku Pani Elżbiety Daszkiewicz Dyrektor Zakładu Produkcyjnego w Tworogu, działającej na podstawie pełnomocnictwa spółki CARGILL POLAND Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w Warszawie przy ul. Wołoskiej 22 (pismo z dnia 15.03.2023, uzupełnione pismem z dnia 14.06.2023 r.) o zmianę udzielonego Spółce pozwolenia zintegrowanego

o r z e k a m

zmieniam, za zgodą strony, decyzję Starosty Tarnogórskiego z dnia 13.12.2012 r. znak OŚR.G.6222.8.2012 (zmienioną decyzjami Starosty Tarnogórskiego: z dnia 05.12.2014 r. znak OŚR.G.6222.14.2014 oraz z dnia 29.02.2016 r. znak OŚR.G.6222.3.2016) udzielającą spółce CARGILL POLAND Sp. z o. o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Wołoskiej 22 pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji IPPC do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów roślinnych o zdolności produkcyjnej (obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji kwartalnej) ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę – zlokalizowanej na terenie Wytwórni Pasz w Tworogu położonej przy ul. Renarda 10, w następujący sposób:

I. Preambuła pkt. A. orzeczenia zmienianej decyzji **otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

„Udzielam spółce CARGILL POLAND Sp. z o. o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Wołoskiej 22 pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji IPPC 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 120 ton – zlokalizowanej na terenie Wytwórni Pasz w Tworogu położonej przy ul. Renarda 10.”

II. Pkt A.I. o tytule: Rodzaj prowadzonej działalności zmienianej decyzji **otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

„Przedmiotem działalności Wytwórni Pasz w Tworogu jest produkcja pełnowartościowych mieszanek paszowych dla zwierząt hodowlanych, które dopasowane są do wymagań poszczególnych grup zwierząt według ich wieku, uwzględniając również walory smakowe i konserwowanie pasz. Do produkcji stosowane są m.in. surowce pochodzenia roślinnego, mineralnego, zwierzęcego, tłuszcze, premiksy witaminowe i mineralne oraz dodatki paszowe. Wytwórnia dysponuje pojemnością magazynową na surowce sypkie na poziomie 15 000 Mg. Część silosów magazynowych wykorzystywana jest do gromadzenia surowców zbożowych na sprzedaż. Wysoką jakość produktu i odpowiednio zbilansowane pasze dla poszczególnych grup zwierząt gwarantuje pełna kontrola produkcji na wszystkich etapach procesu technologicznego od momentu dostawy surowca do zakładu. Spółka posiada wdrożony i certyfikowany system ISO 9001 i HACCP.”

III. Pkt A.II. o tytule: Charakterystyka ogólna instalacji zmienianej decyzji **otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

” 1. Instalacja do produkcji pasz (IPPC)

Wytwórnia Pasz w Tworogu eksploatuje instalację (IPPC) 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 120 ton – zwaną dalej instalacją do produkcji pasz.

W skład instalacji do produkcji pasz wchodzi:

➤ **Linia przyjęcia i magazynowania surowców** – składająca się z:

dwóch grup zbiorników do gromadzenia luzem surowców roślinnych, z czego jedna grupa to tzw. silos 10 000 Mg składający się z 10 zbiorników oznaczonych jako F15 do F24, w kształcie walca o pojemności 1294 m³ każdy, połączonych po 5 wspólnym systemem załadunku i odbioru surowca. Druga grupa to tzw. silos 5 000 Mg składający się z 10 zbiorników oznaczonych jako F1 do F10, w kształcie graniastosłupów o podstawie ośmiokąta, o pojemności 938 m³ każdy, posiadających dwa zespoły załadunku i rozładunku oraz 4 zbiorników oznaczonych jako F11 do F14, w kształcie prostopadłościanu o podstawie kwadratu, o pojemności 164 m³ każdy, których załadunek i wyładunek odbywa się przy wykorzystaniu systemu przenośników obsługujących zbiorniki duże. Surowiec rozładowywany jest z samochodów za pomocą wywrotnicy samochodowej lub kosza przyjęciowego, skąd za pomocą przenośników łańcuchowych typu redler kierowany jest na przenośniki kubelkowe i dalej przenośnikami redler transportowany na górny poziom silosów.

Każdy z 10 zbiorników silosu 10 000 Mg wyposażony jest w indywidualny system odpowietrzenia, składający się z 6 otworów o przekroju 0,395 x 0,295 m, z bocznym wylotem. Emitory zanieczyszczenia powietrza zespołu silosu magazynowego 10 000 Mg oznaczone są jako E15 a-f, E16 a-f, E17 a-f, E18 a-f, E19 a-f, E20 a-f, E21 a-f, E22 a-f, E23 a-f, E24 a-f, każdy z nich jest emitorem bocznym o wysokości $h = 26,5$ m oraz zastępczej średnicy równoważnej $d_r = 0,385$ m.

Druga grupa zbiorników to silos 5 000 Mg składający się z 10 zbiorników oznaczonych jako F1 do F10 o pojemności 938 m³ każdy oraz 4 mniejszych zbiorników oznaczonych jako F11 do F14 o pojemności 164 m³ każdy. Odpowietrzenie obiektu silosu 5000 Mg jest realizowane poprzez klapy zapewniające wyrównanie ciśnienia w układzie, które znajdują się wewnątrz obiektu produkcyjnego.

Linia przyjęcia surowców obejmuje także dwa zbiorniki kredy oznaczone jako B13 i B14, jeden o pojemności 28 m³, a drugi o pojemności 40 m³ oraz zbiorniki tłuszczu zwierzęcego i oleju roślinnego o pojemności 40 m³ każdy i zbiornik tłuszczu roślinnego o pojemności 25 m³. Dodatki dostarczane w workach gromadzone są w magazynie surowców workowanych. Magazyn wyposażony jest w wentylację mechaniczną składającą się z 2 wentylatorów ściennych osiowych o wydajności 1 000 Nm³/h każdy.

Emitory wentylacji magazynu surowców workowanych oznaczone zostały jako E31 i E32 o wysokości $h = 3,5$ m i średnicy wylotu $d = 0,3$ m.

W skład linii przyjęcia surowca wchodzi także punkt poboru prób dla potrzeb kontroli jakości surowców w laboratorium oraz waga samochodowa.

➤ **Linia zgrubnego rozdrabniania surowców** – składająca się z:

mlewnika walcowego, dwukomorowego o wydajności każdej komory 8 Mg/dobę, do wstępnego zgrubnego rozdrabniania surowców, ze zbiornikiem podającym surowce o pojemności 7 m³, odsiewacza do odsiewania kamieni i zanieczyszczeń oraz przenośnika łańcuchowego i przenośnika kubelkowego do transportu rozdrobnionego materiału z mlewnika do komór dozujących.

Gazy z procesu rozdrabniania surowców w mlewniku odprowadzane są wentylatorem wyciągowym o wydajności 1 000 Nm³/h, do cyklonu o skuteczności odpylania 85% i kierowane do wnętrza hali.

➤ **Linia dozowania surowców** – składająca się z:

trzech grup komór dozujących, z których surowce poprzez wagi produkcyjne podawane są do produkcji. Pierwsza grupa to 10 zbiorników zbóż nad wagą produkcyjną nr 3 oznaczonych

jako S2, S4 oraz B26 do B33 o pojemności 86 m³ każdy. Do młynów bijakowych kierowane są surowce z komór B26 do B33, a z komór S2 i S4 po przepuszczeniu przez młewnik, kierowane są bezpośrednio do mieszarki. Druga grupa to 13 zbiorników: B11 do B23 przeznaczone na surowce nad wagą produkcyjną nr 1, z czego trzy o pojemności 7 m³, sześć o pojemności 10 m³, dwa o pojemności 28 m³, jeden o pojemności 40 m³ oraz jeden o pojemności 8 m³. Trzecia grupa to zbiorniki oznaczone jako B1 do B10, B24, B25, B37, B38, nad wagą produkcyjną nr 2, z czego cztery o pojemności 28 m³, trzy o pojemności 7 m³, dwa o pojemności 10 m³, dwa o pojemności 30 m³, trzy o pojemności 14 m³, surowce z tych komór kierowane są na młyny bijakowe. Załadunek i rozładunek komór dozownikowych dokonywany jest za pomocą układu przenośników łańcuchowych redler, wyposażonych w odprężacze zakończone otwartym filtrem tkaninowym i przenośników kubełkowych.

➤ **Linia rozdrabniania surowców**, obejmująca:

dwa młyny bijakowe do mielenia wszystkich rodzajów zbóż o wydajności 10 Mg/h każdy, wyposażone w zapory magnetyczne, przenośnik kubełkowy do transportu surowców z silosów do linii rozdrabniania, wspólny dla obu młynów zbiornik podający surowiec o pojemności 11,2 m³, wspólny zbiornik do odbioru zmielonego materiału o pojemności 5,8 m³ i przenośnik ślimakowy podający zmielony materiał do zbiornika nad mieszarką.

Każdy młyn bijakowy wyposażony jest w szafę aspiracyjną służącą jako komora rozprężna oraz zespół filtrów tkaninowych o skuteczności odpylania 98%. Oczyszczone gazy powstające podczas operacji rozdrabniania surowców w młynach kierowane są wentylatorami o wydajności 1000 Nm³/h wyposażonymi w indywidualne tłumiki dźwięku do emitora E-27 o wysokości $h = 27$ m i średnicy $d = 1,25$ m poprzez kondygnacje wewnątrz budynku produkcyjnego ponad poziom dachu.

➤ **Linia mieszania surowców** – składająca się z:

mieszarki wstępowej poziomej o pojemności 6 m³ i wydajności 23 Mg/h, gdzie następuje połączenie wcześniej rozdrobnionych surowców roślinnych oraz dodatków, tłuszczów i wody w celu nadania paszy odpowiedniej wilgotności. Poza mieszarką linia obejmuje zbiornik nad mieszarką o pojemności 6 m³, zbiornik pod mieszarką o pojemności 10,3 m³ oraz układ przenośnika łańcuchowego typu redler oraz przenośnika kubełkowego do transportu produktu z mieszarki do komór na produkt gotowy. Mieszarka wyposażona jest w odprężacze z otwartymi filtrami tkaninowymi.

➤ **Linia granulowania pasz** – składająca się z:

dwóch granulatorów o wydajności 10,5 Mg/h każdy, z kolektorami pary technologicznej, służących do produkcji pasz w formie granulatu. Poza granulatorami linia obejmuje sześć zbiorników nad granulatorami (po trzy nad każdym granulatorem) o pojemności 28,3 m³ każdy, dwa przenośniki ślimakowe transportujące surowiec do granulatorów oraz 2 chłodnice do chłodzenia granulatu po jednej pod każdym granulatorem oraz układ przenośników łańcuchowych redler wyposażonych w odprężacz zakończony otwartym filtrem tkaninowym i przenośników kubełkowych do transportu produktu do komór gotowego produktu. Granulki po schłodzeniu w chłodnicy kierowane są do zbiorników gotowego produktu lub dodatkowo kruszone w kruszarkach. Każda z dwóch linii granulacji posiada własną kruszarkę o wydajności 7,5 Mg/h z własnym zbiornikiem do podawania granulatu o pojemności 10 m³. Za każdą kruszarką znajduje się odsiewacz granulatu do oddzielenia drobnej frakcji oraz rura złotowa do zawracania odsiewu granulatu do zbiorników nad granulatorami.

Zanieczyszczone gazy z chłodnic granulatorów odprowadzane są za pomocą wentylatorów o wydajności 8 000 Nm³/h (linia granulacji nr 1) oraz 13 500 Nm³/h (linia granulacji nr 2) i kierowane do indywidualnego dla każdej linii cyklonu o skuteczności odpylania gazów 85%, skąd po oczyszczeniu odprowadzane są do powietrza dwoma emitarami E-29 i E-30 o wysokości $h = 27$ m i średnicy $d = 0,6$ m każdy.

➤ **Linia magazynowania i odbioru gotowego produktu** – składająca się z:

dwóch grup zbiorników gotowego produktu, tzw. komór ekspedycyjnych. Pierwsza grupa to komory oznaczone jako E1 do E8 i E9 do E14 obejmujące 8 zbiorników o pojemności 23 m³ każdy i 6 zbiorników o pojemności 86 m³ każdy do ładowania wyłącznie paszowozów poprzez rurę wysypową na przyczepy. Zbiorniki o pojemności 86 m³ posiadają odpowietrzenie w postaci indywidualnego zadaszzonego emitora E9, E10, E11, E12, E13, E14 o wysokości $h = 15$ m i średnicy $d = 0,2$ m. Druga grupa to 16 zbiorników Z1 do Z16 o pojemności 86 m³ każdy. Załadunek zbiorników dokonywany jest za pomocą układu przenośników kubelkowych i przenośników redler.

2. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją do produkcji pasz

Z instalacją do produkcji pasz powiązane są technologicznie instalacje, o których mowa poniżej.

2.1. Instalacja energetycznego spalania paliw

Instalacja energetycznego spalania paliw o łącznej mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie 1 710 kW składa się z:

- kotła parowego o nominalnej mocy cieplnej 1 570 kW opalanego gazem ziemnym lub gazem LPG (paliwa te mogą być stosowane zamiennie w zależności od bieżących potrzeb),
- kotła wodnego o nominalnej mocy cieplnej 20 kW opalanego gazem ziemnym,
- kotła wodnego o nominalnej mocy cieplnej 65 kW opalanego gazem ziemnym,
- kotła wodnego o nominalnej mocy cieplnej 55 kW opalanego gazem LPG.

W instalacji tej wytwarzane jest ciepło na potrzeby zakładu w Tworogu, w tym na cele technologiczne instalacji do produkcji pasz oraz produkcji ciepłej wody użytkowej i ogrzewania obiektów zakładu.

Uzdatnianie wody na potrzeby instalacji do spalania paliw jest realizowane w układzie uzdatniania z wymiennikami jonitowymi oraz modulem odwróconej osmozy.

Instalacja energetyczna do spalania paliw jest objęta odrębnym uwarunkowaniem formalno – prawnym tj. zgłoszeniem z uwagi na emisję gazów i pyłów do powietrza.

2.2. Instalacja sprężonego powietrza

Instalacja sprężonego powietrza składa się z:

- stacji 2 sprężarek w budynku produkcyjnym, jednej o wydajności 37 l/s, drugiej o wydajności 52 l/s, zbiornika ciśnieniowego sprężonego powietrza oraz dwóch osuszaczy powietrza o pojemności 0,059 m³,
- sprężarki w budynku zaplecza technicznego o wydajności 26 l/s ze zbiornikiem ciśnieniowym sprężonego powietrza o pojemności 1 m³.

3. Instalacje niepowiązane technologicznie z instalacją do produkcji pasz

Na terenie Wytwórni Pasz w Tworogu eksploatowane są również następujące instalacje niepowiązane technologicznie z instalacją do produkcji pasz.

3.1. Warsztat mechaniczny

W warsztacie mechanicznym prowadzone są prace związane z utrzymaniem dobrego stanu technicznego urządzeń instalacji produkcyjnej. Prace te obejmują typowe czynności napraw prowadzone za pomocą powszechnie dostępnych narzędzi ręcznych i elektronarzędzi.

3.2. Instalacja do suszenia ziarna

Suszarnia ta jest przeznaczona do suszenia wszystkich rodzajów zbóż i nasion oleistych (sorgo, soja, rzepak, słonecznik, kukurydza itp.). Jest to układ mobilny, montowany na wózku do transportu, ale stacjonarny podczas pracy.

Suszarnia ta nie jest powiązana technologicznie z głównym ciągiem technologicznym, czyli instalacją do produkcji pasz. Jej działanie jest niezależne od działania instalacji IPPC. Maksymalna wydajność suszarni wynosi 420 Mg/dobę (wydajność ta jest uzależniona od rodzaju i parametrów suszonego ziarna, a więc w przypadku pewnych surowców może być mniejsza).

Materiał do suszarni może być kierowany bezpośrednio z kosza przyjęciowego lub w pierwszej kolejności do silosów magazynowych i dopiero z silosów podawany do układu suszarni. Suszenie odbywa się za pomocą powietrza ogrzewanego dwoma palnikami zasilanymi gazem LPG o nominalnej mocy cieplnej 1 163 kW każdy. Powietrze do suszenia tłoczone jest przez wentylator odśrodkowy z odwróconymi łopatkami w komorze rozprężnej. Następnie przechodzi przez suszony materiał, usuwając jego wilgoć. Medium suszące (powietrze i spaliny) w sposób nieorganizowany są uwalniane przez ażurową konstrukcję suszarni (głównie ściany boczne walca suszarni) usuwając z niego wilgoć. Wyładunek materiału po suszeniu odbywa się za pomocą środkowego pionowego przenośnika ślimakowego, po otwarciu klapy wyładowczej. Wysuszony materiał jest kierowany do silosów magazynowych. Suszarnia pracuje w cyklach obejmujących załadunek, proces suszenia wraz z chłodzeniem oraz wyładunek materiału.

3.3 Instalacja do magazynowania gazu LPG

Na terenie zakładu znajduje się instalacja do magazynowania gazu płynnego propan – butan (gaz LPG), w skład której wchodzi trzy podziemne, zakopcowane zbiorniki gazu o pojemności 6,4 m³ każdy, co daje łączną pojemność całej instalacji 19,2 m³, a także niewielki budynek stacji LPG, w którym znajdują się układy związane z regazyfikacją gazu płynnego do postaci gazowej. W tej postaci gaz dalej jest wykorzystywany do zasilania źródeł spalania na terenie zakładu.

4. Urządzenia i obiekty służące do prowadzenia gospodarki wodno–ściekowej oraz gospodarki odpadami

Na terenie zakładu eksploatowane są również urządzenia i obiekty służące do prowadzenia gospodarki wodno – ściekowej oraz gospodarki odpadami zakładu.

4.1. Gospodarka wodna

Wytwórnia Pasz w Tworogu nie korzysta z ujęć wód powierzchniowych ani z ujęć wód podziemnych, a korzysta z dostawy wody poprzez sieć wodociągową od operatora zewnętrznego na podstawie zawartej umowy.

Woda wykorzystywana jest na potrzeby:

1. technologiczne instalacji do produkcji pasz:
 - a. do zwilżania paszy w mieszarce,
 - b. do produkcji pary dla procesu granulacji pasz,
2. technologiczne instalacji powiązanej z instalacją do produkcji pasz, czyli instalacji do spalania paliw:
 - a. do uzupełniania strat w obiegu kotłowym wynikających z odświeżania obiegu,
 - b. do regeneracji układów do uzdatniania wody,
3. pozostałe:
 - a. potrzeby socjalno – bytowe załogi,
 - b. cele przeciwpożarowe.

4.2. Gospodarka ściekowa

Wytwórnia Pasz w Tworogu wytwarza następujące rodzaje ścieków:

1. ścieki przemysłowe – z instalacji powiązanej technologicznie z instalacją do produkcji pasz, tj. instalacją do spalania paliw:
 - a. ścieki z odświeżania obiegu kotłowego – to odsoliny i odmuliny z kotła, które powstają okresowo w niewielkich ilościach, w przypadku konieczności odświeżania obiegu wodno parowego w ilości ok. $Q_{sr} = 0,3 \text{ m}^3/\text{dobę}$ (charakterystyczne wskaźniki zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach to zawiesiny ogólne, chlorki i siarczany),
 - b. ścieki z procesów uzdatniania wody – powstające podczas okresowej regeneracji i płukania wymienników jonitowych za pomocą roztworu soli NaCl, a także strumień retentatu z układu odwróconej osmozy. Ścieki te mogą powstawać w ilości ok. $Q_{sr} = 11,2 \text{ m}^3/\text{dobę}$ (charakterystyczne wskaźniki zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach to zawiesiny ogólne, chlorki, sól, związki wapnia, magnezu, żelaza)
 kierowane poprzez wewnętrzną sieć do urządzeń kanalizacyjnych odbiorcy zewnętrznego na podstawie zawartej umowy;
2. ścieki bytowe – z pomieszczeń socjalnych w budynkach administracyjnych i produkcyjnych odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych odbiorcy zewnętrznego na podstawie zawartej umowy;
3. wody opadowe i roztopowe – odprowadzane do rowu melioracyjnego R-18 (w zlewni rzeki Stoły), zgodnie z odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym.

Sama instalacja do produkcji pasz nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych. Woda wykorzystywana do zwilżania paszy oraz para technologiczna kierowana do granulacji pasz jest bezpowrotnie zużywana w procesie technologicznym. Równocześnie instalacje Wytwórni Pasz w Tworogu nie są źródłem powstawania wód z obiegów chłodniczych.

4.3. Gospodarka odpadami.

Wytwórnia Pasz w Tworogu jest wytwórcą:

- odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji do produkcji pasz,
- odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji powiązanych i niepowiązanych z instalacją do produkcji pasz oraz typowych odpadów związanych z prowadzeniem działalności gospodarczej.

Łącznie w Wytwórni Pasz w Tworogu, w związku z eksploatacją posiadanych instalacji przewidzianych do wytworzenia, jest 815,68 Mg/rok odpadów w tym 15,78 Mg/rok odpadów niebezpiecznych.

Wszystkie wytwarzane odpady są magazynowane w sposób uporządkowany i selektywny; sposoby i miejsca magazynowania odpadów są zgodne z obowiązującymi w tym zakresie przepisami oraz dostosowane do ich stanu, składu i właściwości. Wytwarzane odpady po zebraniu odpowiedniej partii przekazywane do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami lub osobom fizycznym zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami."

IV. Pkt A.III. o tytule: Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców i paliw zmienianej decyzji otrzymuje w całości nowe brzmienie:

"

1. Zużycie podstawowych surowców roślinnych i dodatków stosowanych do produkcji pasz

Prognozy zużycia podstawowych surowców stosowanych do produkcji pasz przedstawiono w tabeli poniżej.

Lp.	Surowiec	Prognozy zużycia w Mg/rok
1	Surowce pochodzenia roślinnego	130 000
2	Surowce pochodzenia mineralnego	18 200
3	Surowce pochodzenia zwierzęcego	18 200
4	Tłuszcze	9 000
5	Premiksy witaminowe i mineralne	5 000
6	Dodatki paszowe	5 400
Razem		185 800

2. Zużycie energii elektrycznej

W Wytwórni Pasz w Tworogu najwięcej energii elektrycznej zużywa sama instalacja do produkcji pasz, gdyż wszystkie urządzenia transportowe i produkcyjne zasilane są elektrycznie. Najbardziej energochłonna jest linia granulowania, co wynika z konieczności wykorzystania grupy urządzeń o dużej mocy. Na terenie Wytwórni następuje również zużycie energii elektrycznej na potrzeby innych instalacji eksploatowanych na terenie zakładu (powiązanych i nie powiązanych technologicznie) oraz na potrzeby ogólnozakładowe. Prognoza zużycia energii elektrycznej na potrzeby zakładu wynosi ok. 9 100 MWh/rok.

3. Zużycie gazu ziemnego i gazu LPG

Źródłem energii cieplnej dla potrzeb Wytwórni Pasz w Tworogu jest własna instalacja do spalania paliw opalana paliwem gazowym (częściowo gazem ziemnym, a częściowo gazem LPG). W procesie technologicznym do procesu granulowania pasz wykorzystywana jest para technologiczna, a pozostała część ciepła wykorzystywana jest na potrzeby grzewcze zakładu. Ciepło wykorzystywane w procesie suszenia ziaren w suszarni (instalacja niepowiązana z instalacją IPPC) jest wytwarzane bezpośrednio w palnikach tej suszarni w wyniku spalania gazu LPG.

Prognoza zużycia paliwa gazowego w zakładzie wynosi:

- gaz ziemny 910 000 Nm³/rok,
- gaz LPG 910 000 Nm³/rok*.

(*) Prognoza zużycia gazu LPG została przedstawiona dla ewentualnego, docelowego wykorzystania tego paliwa również do produkcji ciepła na potrzeby zakładu (w kotłach obecnie opalanych gazem ziemnym).

4. Zużycie wody

Wytwórnia Pasz w Tworogu pobiera wodę wyłącznie z sieci wodociągowej dostawcy zewnętrznego.

Woda w zakładzie wykorzystywana jest na potrzeby:

1. technologiczne instalacji do produkcji pasz:

- a. do zwilżania paszy w mieszarce, która podawana jest do mieszarki w celu zapewnienia odpowiedniej wilgotności produktu końcowego w ilości ok. $Q_{sr} = 3,0 \text{ m}^3/\text{dobę}$,
- b. do produkcji pary dla procesu granulacji pasz. Woda ta jest uprzednio uzdatniana we własnej stacji uzdatniania do odpowiednich parametrów jakościowych, a następnie kierowana do zbiorników wody uzdatnionej i dalej do uzupełniania obiegu kotła parowego w ilości ok. $Q_{sr} = 28 \text{ m}^3/\text{dobę}$;

2. technologiczne instalacji powiązanej z instalacją do produkcji pasz, tj. instalacji do spalania paliw:

- a. do uzupełniania strat w obiegu kotłowym wynikających z odświeżania obiegu w ilości ok. $Q_{sr} = 0,3 \text{ m}^3/\text{dobę}$,
- b. do regeneracji układów wykorzystywanych do uzdatniania wody w ilości ok. $Q_{sr} = 0,2 \text{ m}^3/\text{dobę}$;

3. inne:

- a. potrzeby socjalno – bytowe załogi, czyli do pomieszczeń sanitarnych znajdujących się w poszczególnych budynkach produkcyjnych i technicznych oraz w budynku administracyjnym,
- b. cele przeciwpożarowe, gromadzona w zamkniętym zbiorniku wody ppoż. o pojemności 300 m³.

Prognozowane zużycie wody w Wytwórni Pasz w Tworogu wynosi ok. 8 000 m³/rok."

V. Pkt A.IV. o tytule: Sposoby osiągania wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości zmienianej decyzji **otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

" Zastosowane rozwiązania technologiczne i techniczne oraz przestrzeganie reżimu prowadzonego procesu produkcyjnego i utrzymywanie urządzeń w należytym stanie technicznym gwarantuje dotrzymanie standardów z zakresu ochrony środowiska i spełnienie wymogów BAT.

Odpowiedni stopień ochrony środowiska jako całości zapewnia:

1. W zakresie ochrony powietrza:

- a. stosowanie rozwiązań ograniczających wielkość emisji zanieczyszczeń powietrza:
 - metody organizacyjne:
 - wybór odpowiednich miejsc magazynowania (silosy, zamknięte magazyny),
 - racjonalne planowanie dostaw, zminimalizowanie obszarów wyładunku narażonych na działanie wiatru, kontrolę, konserwację i monitorowanie poziomu napełnienia zbiorników,
 - zmniejszenie wysokości, z której następuje zrzut materiału,
 - przerwanie wyładunku w przypadku silnego wiatru,
 - stosowanie odpowiedniej prędkości przenośników,
 - unikanie przeładowania przenośników,
 - transport drogami o twardej nawierzchni,
 - dostosowanie prędkości pojazdów,
 - metody techniczne:
 - wyposażenie miejsc występowania zanieczyszczeń pyłowych w urządzenia odpylające gwarantujące dotrzymanie poziomów odniesienia w powietrzu i ograniczające straty produktu,
 - zastosowanie do magazynowania zamkniętych silosów o dużej pojemności połączonych z blokiem produkcyjnym układem obudowanych przenośników, co zapewnia ciągłość produkcji bez konieczności magazynowania i transportu surowców na otwartej przestrzeni,
 - metody wtórne:
 - obudowa źródeł emisji i ich wyposażenie w systemy odpylania gazów,
 - regularne czyszczenie instalacji i zakładu systemem odkurzaczy przemysłowych;
- b. zanieczyszczone gazy z młynów bijakowych oczyszczane są w indywidualnych dla każdego młyna zespołach filtrów tkaninowych o skuteczności odpylania 98%,
- c. zanieczyszczone gazy z chłodnic granulatorów, gdzie występują duże frakcje pyłów odpylane są w indywidualnym cyklonie o skuteczności odpylania 85%,
- d. miejsca emisji związane z operacjami transportu i załadunku surowców do zbiorników produkcyjnych, rozdrabnianiem surowców w mlewniku, mieszaniem surowców w mieszarce i załadunkiem produktu gotowego wyposażone są w odprężacze z otwartym wysokosprawnym filtrem tkaninowym z odprowadzeniem powietrza do wnętrza hali,
- e. odpowietrzenia silosów surowców i produktów, czy wentylacja hal magazynowych nie stanowią znaczących źródeł emisji zanieczyszczeń pyłowych (okresowy charakter pracy lub znikoma wielkość emisji).

2. W zakresie ochrony wód powierzchniowych i podziemnych:

- a. stosowanie technologii eliminującej powstawanie ścieków przemysłowych (instalacja produkcji pasz nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych, ścieki przemysłowe z instalacji powiązanej – instalacji do spalania paliw powstają okresowo podczas odświeżania obiegu kotłowego i regeneracji układów do uzdatniania wody),
- b. czyszczenie instalacji i zakładu na sucho,
- c. kierowanie ścieków przemysłowych i bytowych do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych,
- d. ujęcie wód opadowych i roztopowych w wewnątrzzakładowe systemy kanalizacyjne i ich podczyszczanie przed wprowadzeniem do środowiska,
- e. kontrolowanie i utrzymywanie w należytym stanie technicznym zakładowych sieci kanalizacyjnych i urządzeń do oczyszczania wód opadowych i roztopowych,
- f. stosowanie izolacji zabezpieczających przed możliwością przedostania się substancji niebezpiecznych do gruntu i wód podziemnych, tj.:
 - podłoża hali produkcyjnej i budynków magazynowych posiadają pełne zabezpieczenia przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu w postaci szczelnych utwardzonych powierzchni,
 - wszystkie surowce stosowane w procesie technologicznym magazynowane są w sposób uporządkowany w silosach lub wewnątrz hal magazynowych,
 - zbiorniki tłuszczu i oleju posadowione są wewnątrz obiektów w tacach bezpieczeństwa,
 - drogi i place wewnątrz zakładu wykonane są jako asfaltowe lub betonowe zapewniając szczelność podłoża,
 - wody opadowe i roztopowe przed zrzutem do rowu otwartego podczyszczane są w osadniku,
 - odprowadzanie ścieków odbywa się wewnątrzzakładowymi szczelnymi systemami kanalizacji, uniemożliwiającymi niekontrolowany wyciek do ziemi,
 - na bieżąco prowadzone są prace porządkowe na terenie zakładu,
 - substancje niebezpieczne zakupywane są w małych ilościach i gromadzone w szczelnych oryginalnych opakowaniach, w specjalnie przygotowanych do tego celu magazynach w obrębie hal produkcyjnych i magazynowych.

3. W zakresie ochrony przed hałasem:

- a. posiadanie zidentyfikowanych źródeł hałasu i przestrzeganie zasad utrzymywania urządzeń w należytym stanie technicznym,
- b. wybór nowych urządzeń dla instalacji spełniających wymagania pod kątem zapewnienia odpowiedniej mocy akustycznej instalowanych urządzeń,
- c. prowadzenie pomiarów kontrolnych hałasu na terenach podlegających ochronie co dwa lata, w celu stałego monitorowania wpływu instalacji na klimat akustyczny.

4. W zakresie ochrony przed odpadami:

- a. selektywna zbiórka odpadów według obowiązującej klasyfikacji odpadów,
- b. gromadzenie odpadów w miejscach do tego wyznaczonych i przystosowanych,
- c. stosowanie odpowiednich pojemników do magazynowania odpadów, dostosowanych do charakteru odpadów,
- d. tworzenie warunków do odzysku odpadów dla podmiotów odbierających odpady,
- e. realizowanie zasady ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko poprzez prowadzenie następujących działań organizacyjnych:
 - eksploatacja instalacji zgodnie z instrukcjami, co zapobiega zużyciu urządzeń,
 - przeprowadzanie bieżących przeglądów i remontów wszystkich elementów urządzeń oraz ich konserwacja, aby zapobiec ich mechanicznemu zużyciu,
 - prowadzenie szkoleń dla pracowników w zakresie prawidłowego postępowania z odpadami,

- kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów, poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów,
- prowadzenie racjonalnej gospodarki środkami używanymi przez pracowników,
- przekazywanie odpadów specjalistycznym firmom w pierwszej kolejności do odzysku lub ostatecznie do unieszkodliwiania.

5. Techniczne i organizacyjne metody ochrony środowiska:

- a. posiadanie instrukcji eksploatacji instalacji, gdzie ujęte są wszystkie parametry eksploatacyjno – ruchowe urządzeń wspólnie z warunkami ochrony środowiskach obejmujących:
 - opis działania wszystkich maszyn i urządzeń,
 - instrukcje obsługi, konserwacji i remontów poszczególnych urządzeń,
 - instrukcje prowadzenia racjonalnej gospodarki surowcowej,
 - instrukcje prowadzenia racjonalnej gospodarki energetycznej,
 - plany techniczno – ekonomiczne dla zamierzonych modernizacji,
 - nadzór nad przestrzeganiem warunków norm technicznych, instrukcji technologicznych,
 - zasady BHP przy obsłudze urządzeń i podczas poszczególnych operacji technologicznych.
- b. w sytuacjach nieokreślonych w instrukcjach tok postępowania w przypadku zagrożenia środowiska jest określony w instrukcji bezpieczeństwa pożarowego.”

VI. Pkt A.V. o tytule: Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii zmienianej decyzji **otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

„Cały system podawania, magazynowania, dozowania surowców oparty jest o zasilanie elektryczne. Większość urządzeń wyposażona jest w falowniki regulujące ich pracę tak, aby proces technologiczny przebiegał w miarę płynnie przy średnim zużyciu energii elektrycznej.

Wytwórnia Pasz w Tworogu zakupuje energię elektryczną od dostawcy zewnętrznego, a energię ciepłą dla potrzeb procesu technologicznego i ogrzewania obiektów uzyskuje z własnych źródeł ciepła poprzez spalanie gazu ziemnego lub gazu LPG.

Wskaźnik zużycia energii elektrycznej na jednostkę produkcji utrzymuje się na stałym średnim poziomie. Najbardziej energochłonna jest linia granulowania pasz, co wynika z konieczności wykorzystania grupy urządzeń o dużej mocy.

Zastosowaną metodą zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej w zakładzie jest bieżąca kontrola wskaźnika zużycia energii i w przypadku tendencji wzrostowej identyfikacja przyczyn i podjęcie stosowanych działań mających na celu przywrócenie tego wskaźnika do normalnego poziomu.”

VII. Pkt A.VI. o tytule: Źródła i wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji zmienianej decyzji **otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

” Wytwórnia Pasz w Tworogu pracuje w systemie trózmianowym, zakład może pracować w sposób ciągły przez 7 dni w tygodniu z uwzględnieniem niezbędnych postojów. Faktyczny czas pracy zakładu jest uzależniony od zapotrzebowania na wytwarzane wyroby.

1. Emisja pyłów i gazów

Wytwórnia Pasz w Tworogu eksploatuje następujące instalacje będące źródłem zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza:

- instalacja IPPC, czyli instalacja do produkcji pasz,
- instalacja powiązana technologicznie z instalacją do produkcji pasz, tj.: instalacja energetycznego spalania paliw – zakładowe kotłownie opalane paliwem gazowym. Instalacja energetycznego spalania paliw nie podlega obowiązkowi posiadania pozwolenia

na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza. Instalacja ta została zgłoszona Staroście Tarnogórskiemu z uwagi na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

1.1. Źródła emisji oraz miejsca wprowadzania pyłów i gazów do powietrza

1.1.1. Instalacja IPPC 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 120 ton, tj. instalacja do produkcji pasz w skład której wchodzi:

a. Linia przyjęcia i magazynowania surowców

Linia przyjęcia i magazynowania surowców obejmuje instalację do rozładunku i magazynowania surowców do produkcji pasz oraz surowców przeznaczonych bezpośrednio do sprzedaży innym odbiorcom.

Surowce dostarczane są transportem samochodowym i przeładowywane są systemem przenośników do zbiorników magazynowych lub budynków magazynowych. W trakcie przesypu surowców następuje niewielki unos zanieczyszczeń pyłowych.

Zbiorniki surowców gruboziarnistych

Surowce gruboziarniste gromadzone są w silosie 10 000 Mg składającym się z 10 zbiorników oznaczonych jako F15 do F24 o pojemności 1294 m³ każdy, połączonych po 5 wspólnym systemem załadunku i odbioru surowca.

Każdy zbiornik magazynowy posiada swój indywidualny system odpowietrzenia, usytuowany na wysokości 26,5 m, składający się z 6 otworów o przekroju 0,395 x 0,295 m z bocznym wylotem, oznaczonych jako emitery a-f, przyporządkowane kolejnemu numerowi zbiornika magazynowego.

Łaładunek zbiorników prowadzony jest od góry przy pomocy przenośnika łańcuchowego redler obudowanego blachą stalową, skąd za pomocą zasuw surowiec kierowany jest do odpowiedniego zbiornika. Odbiór surowca dokonywany jest od dołu poprzez uruchomienie zasuw i dolnego przenośnika redler wspólnego dla 5 zbiorników, skąd jednym wspólnym przenośnikiem dla obu zespołów kierowany jest do produkcji.

W trakcie przesypu ziarna, w okresie załadunku zbiorników, do powietrza unoszone są zanieczyszczenia pyłowe z ziaren zbóż. Zanieczyszczenia pyłowe wprowadzane są do powietrza poprzez otwory odpowietrzające każdego ze zbiorników magazynowych. Emitory zanieczyszczenia powietrza zespołu silosu magazynowego 10 000 Mg oznaczone są jako E15 a-f, E16 a-f, E17 a-f, E18 a-f, E19 a-f, E20 a-f, E21 a-f, E22 a-f, E23 a-f, E24 a-f, każdy z nich jest emitorem bocznym o wysokości $h = 26,5$ m oraz zastępczej średnicy równoważnej $d_r = 0,385$ m.

Zbiorniki zbóż, śrut i otrębów

Druga grupa zbiorników to silos 5 000 Mg składający się z 10 zbiorników oznaczonych jako F1 do F10 o pojemności 938 m³ każdy oraz 4 mniejszych zbiorników oznaczonych jako F11 do F14 o pojemności 164 m³ każdy. Większe zbiorniki ułożone są w dwóch rzędach po 5 sztuk równolegle obok siebie i połączone ze sobą ścianką boczną. Mniejsze zbiorniki umieszczone są w jednej linii między zbiornikami większymi.

Odpowietrzenie obiektu silosu 5000 Mg jest realizowane poprzez klapy zapewniające wyrównanie ciśnienia w układzie, które znajdują się wewnątrz obiektu produkcyjnego, a więc nie stanowią źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Zbiorniki tłuszczu i oleju

Zbiorniki tłuszczu i oleju znajdują się wewnątrz obiektów kubaturowych zakładu i są to dwa zbiorniki o pojemności 40 m³ i jeden o pojemności 25 m³. Większe zbiorniki służą do gromadzenia tłuszczu zwierzęcego i oleju roślinnego, mniejszy zbiornik do gromadzenia tłuszczu roślinnego.

Łaładunek każdego zbiornika odbywa się z cysterny samochodowej przy pomocy pompy. Każdy ze zbiorników posiada odpowietrzenie, z którego gazy mogące zawierać niewielkie ilości węglowodorów odprowadzane są do wnętrza budynków. Zbiorniki tłuszczu i oleju nie stanowią źródeł emisji zorganizowanej.

Zbiorniki kredy

Do magazynowania kredy wykorzystywane są dwa zbiorniki oznaczone jako B13 i B14, jeden o pojemności 28 m³, a drugi o pojemności 40 m³ usytuowane w budynku produkcyjnym. Łaładunek zbiorników odbywa się pneumatycznie z cysterny samochodowej za pomocą układu rurociągów. Dozowanie surowca do produkcji dokonywane jest wybierakiem łopatkowym na wagę produkcyjną nr 1 skąd systemem rurociągów surowiec kierowany jest do mieszarki surowców. Zapyłone powietrze z odpowietrzania zbiorników w czasie ich łaaładunku i rozłaaładunku przechodzi przez odprężacz z otwartym filtrem tkaninowym i wyprowadzone jest do wnętrza hali.

Magazyn surowców workowanych

W magazynie źródłem emisji zanieczyszczeń pyłowych jest urządzenie przesypowe do przesypu koncentratów z worków i ich transportu na blok produkcyjny. Surowiec dozowany jest do kosza zasypowego i transportowany jest przenośnikiem ślimakowym, przenośnikiem kubekowym przez odsiewacz przy pomocy dmuchawy.

Linia przyjęcia koncentratów wyposażona jest w cyklon o skuteczności odpylania gazów 85 % wyposażony w odprężacz z otwartym filtrem tkaninowym, z którego gazy odprowadzane są do wnętrza hali.

W układzie transportu koncentratów do komór dozujących pracuje drugi cyklon o skuteczności odpylania 85% wyposażony w odprężacz zakończony otwartym filtrem tkaninowym również wprowadzającym gazy do wnętrza hali.

Obiekt magazynu surowców workowanych posiada dwa wentylatory ściennie osiowe o wydajności 1 000 Nm³/h każdy.

b. Linia zgrubnego rozdrabniania surowców

Linia zgrubnego rozdrabniania zbóż nie jest źródłem zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza.

W młelniku walcowym surowce gruboziarniste są rozdrabniane. Rozdrobniony produkt kierowany jest do odsiewacza wibracyjnego, w którym następuje odsianie zanieczyszczeń. Odsiewacz wyposażony jest w odprężacz zakończony otwartym filtrem tkaninowym, z którego gazy odprowadzane są do wnętrza hali.

Gazy zawierające pył z procesu rozdrabniania surowców w młelniku odprowadzane są do cyklonu o skuteczności odpylania 85% wentylatorem wyciągowym o wydajności 1 000 Nm³/h i kierowane również do wnętrza hali.

c. Linia dozowania surowców do produkcji

Surowiec do produkcji pasz dozowany jest do zbiorników dozujących połączonych z odpowiednimi urządzeniami technologicznymi.

Wytwórnia Pasz w Tworogu posiada 3 linie dozowania surowców, z których każda oparta jest o wspólny system dozowania surowców i jego odbioru (są to układy komór dozujących surowce nad wagę nr 1, nr 2 i nr 3).

Gazy zawierające unoszone pyły w trakcie dozowania surowców do zbiornika wprowadzane są po otwarciu zasuwy zbiornika do redlera i odprężaczem wprowadzane są do powietrza do wnętrza hali, a więc z linii tej nie następuje emisja zanieczyszczeń do powietrza.

d. Linia rozdrabniania surowców

Rozdrabnianie surowców prowadzone jest w dwóch młynach bijakowych o wydajności 10 Mg/h każdy. Nad młynami znajduje się zbiornik podający surowce do rozdrobnienia o pojemności 11,2 m³.

Źródłem emisji zanieczyszczeń pyłowych jest proces transportu i rozdrabniania surowca. Układ każdego młyna wyposażony jest w szafę aspiracyjną służącą jako komora rozprężna oraz zespół filtrów tkaninowych o skuteczności odpylania 98%. Oczyszczone gazy powstające podczas operacji rozdrabniania surowców kierowane są wentylatorami o wydajności 1000 Nm³/h do emitora E-27 o wysokości $h = 27$ m i średnicy $d = 1,25$ m poprzez kondygnacje wewnątrz budynku produkcyjnego ponad poziom dachu.

e. Linia mieszania surowców

Źródłem emisji pyłu odprowadzanej do wnętrza hali jest odprowadzenie gazów z redlera dozującego surowce do mieszarki oraz z mieszarki poprzez odprężacze do filtra tkaninowego.

f. Linia granulowania pasz

Źródłem emisji zanieczyszczeń pyłowych odprowadzanych do powietrza są procesy chłodzenia granulatu prowadzone w dwóch liniach granulacji produktów.

Zanieczyszczone gazy z chłodnic granulatorów odpylane są w indywidualnym dla każdej linii cyklonie. Gazy z chłodnic granulatorów odprowadzane są do powietrza emitorem E29 o wysokości $h = 27$ m i średnicy $d = 0,6$ m (linia nr 1) oraz emitorem E30 o wysokości $h = 27$ m i średnicy $d = 0,6$ m (linia nr 2).

g. Linia magazynowania i odbioru produktu

Wyprodukowane pasze kierowane są z poszczególnych linii technologicznych do zbiorników gotowego produktu tzw. komór ekspedycyjnych:

- pierwsza grupa zbiorników to komory oznaczone jako E1 do E8 i E9 do E14,
- druga grupa zbiorników to komory oznaczone jako Z1 do Z16.

Pierwsza grupa zbiorników

Źródłem emisji pyłu są odpowietrzenia zbiorników E1 do E8 o pojemności 23 m³ każdy i E9 do E14 o pojemności 86 m³, z czego odpowietrzenie zbiorników E1 do E8 następuje przez redler wyposażony w odprężacz z filtrem tkaninowym wprowadzającym gazy do wnętrza hali.

Każdy z 6 dużych zbiorników E9 do E14 posiada odpowietrzenie w postaci indywidualnego zadaszzonego emitora E9, E10, E11, E12, E13, E14 o wysokości $h = 15$ m i średnicy $d = 0,2$ m każdy.

Druga grupa zbiorników

Obejmuje 16 zbiorników oznaczonych jako Z1 do Z16 o pojemności 86 m³ każdy usytuowanych wewnątrz hali. Załadunek silosu odbywa się za pomocą przenośnika kubłkowego, który kieruje materiał na dwa przenośniki redler. Rozładunek prowadzony jest dwoma przenośnikami redler i dwoma przenośnikami kubłkowymi. Układ załadunku i rozładunku silosów wyposażony jest w odprężacze zakończone otwartym filtrem tkaninowym, a powietrze po przejściu przez filtr kierowane jest na halę.

Charakterystyka źródeł emisji i emitatorów instalacji IPPC – instalacji do produkcji pasz:

Oznaczenie emitora	Opis źródła emisji	Charakterystyka źródeł emisji						
		Wysokość emitora m	Średnica wewnętrzna emitora m	Przepływ gazów Nm ³ /h	Temperatura wylotowa gazów K	Czas pracy [h/a]	Urządzenia do oczyszczania gazów odlotowych	Uwagi
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Linia przyjęcia i magazynowania surowców								
Silos 10 000 Mg								
E15a	Silos F15 – odpowietrzenie	26,5	0,395×0,295 $d_r=0,385$	10	293	1 000	-	emitor boczny

E15b	zbiornika	26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E15c		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E15d		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E15e		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E15f		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E16a	Silos F16 – odpowietrzenie zbiornika	26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E16b		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E16c		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E16d		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E16e		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E16f		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E17a	Silos F17 – odpowietrzenie zbiornika	26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E17b		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E17c		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E17d		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E17e		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E17f		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E18a	Silos F18 – odpowietrzenie zbiornika	26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E18b		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E18c		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E18d		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E18e		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E18f		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E19a	Silos F19 – odpowietrzenie zbiornika	26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E19b		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E19c		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E19d		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E19e		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E19f		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E20a	Silos F20 – odpowietrzenie zbiornika	26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E20b		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E20c		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E20d		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E20e		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E20f		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny

E21a	Silos F21 – odpowietrzenie zbiornika	26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E21b		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E21 c		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E21d		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E21e		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E21f		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E22a	Silos F22 – odpowietrzenie zbiornika	26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E22b		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E22c		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E22d		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E22e		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E22f		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E23a	Silos F23 – odpowietrzenie zbiornika	26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E23b		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E23c		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E23d		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E23e		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E23f		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E24a	Silos F24 – odpowietrzenie zbiornika	26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E24b		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E24c		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E24d		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E24e		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E24f		26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
Magazyn surowców workowanych								
E31	Wentylacja mechaniczna magazynu surowców	3,5	0,3	1 000	293	4 000	-	emitor boczny
E32	Wentylacja mechaniczna magazynu surowców	3,5	0,3	1 000	293	4 000	-	emitor boczny
Linia rozdrabniania surowca								
E27	Młyn bijakowy nr 1 i nr 2	27,0	1,25	2 000	293	7 400	zespoły filtrów tkaninowych η=98%	emitor boczny
Linia granulowania pasz								
E29	Chłodzenie granulatu –linia granulacji nr 1	27,0	0,6	8 000	333	7 400	cyklon η=85%	-
E30	Chłodzenie granulatu –linia granulacji nr 2	27,0	0,6	13 500	333	7 400	cyklon η=85%	-

Linia magazynowania i odbioru produktu								
Komory ekspedycyjne								
E9	Zbiornik E9 na wyroby gotowe „luzy” – odpowietrzenie zbiornika	15,0	0,2	50	293	2 000	-	emitor zadaszony
E10	Zbiornik E10 na wyroby gotowe „luzy” – odpowietrzenie zbiornika	15,0	0,2	50	293	2 000	-	emitor zadaszony
E11	Zbiornik E11 na wyroby gotowe „luzy” – odpowietrzenie zbiornika	15,0	0,2	50	293	2 000	-	emitor zadaszony
E12	Zbiornik E12 na wyroby gotowe „luzy” – odpowietrzenie zbiornika	15,0	0,2	50	293	2 000	-	emitor zadaszony
E13	Zbiornik E13 na wyroby gotowe „luzy” – odpowietrzenie zbiornika	15,0	0,2	50	293	2 000	-	emitor zadaszony
E14	Zbiornik E14 na wyroby gotowe „luzy” – odpowietrzenie zbiornika	15,0	0,2	50	293	2 000	-	emitor zadaszony

1.1.2. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją do produkcji pasz

Instalacją powiązaną technologicznie z instalacją do produkcji pasz, która posiada zorganizowane źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza jest instalacja do energetycznego spalania paliw. Instalacja ta nie wymaga pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza i została zgłoszona Staroście Tarnogórskiemu z uwagi na emisję gazów i pyłów do powietrza (objęta jest odrębnym uregulowaniem formalno – prawnym).

1.1.3. Instalacje niepowiązane technologicznie z instalacją do produkcji pasz

Instalacje niepowiązane technologicznie z instalacją do produkcji pasz nie posiadają zorganizowanych źródeł emisji zanieczyszczeń odprowadzanych do powietrza.

1.2. Dopuszczalna wielkość emisji

1.2.1. Wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji IPPC 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 120 ton, tj. instalacji do produkcji pasz.

Nr emitora	Źródło emisji/ operacja technologiczna	Substancja emitowana	Wielkość emisji zanieczyszczeń
			kg/h
Linia przyjęcia i magazynowania surowców			
Silos 10 000 Mg			

[illegible]

E19b		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
		Pył zawieszony PM2,5	0,0005
E19c		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
		Pył zawieszony PM2,5	0,0005
E19d		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
		Pył zawieszony PM2,5	0,0005
E19e		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
		Pył zawieszony PM2,5	0,0005
E19f		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
		Pył zawieszony PM2,5	0,0005
E20a	Silos F20 – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
		Pył zawieszony PM2,5	0,0005
E20b		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
		Pył zawieszony PM2,5	0,0005
E20c		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
		Pył zawieszony PM2,5	0,0005
E20d		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
		Pył zawieszony PM2,5	0,0005
E20e		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
		Pył zawieszony PM2,5	0,0005
E20f		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
		Pył zawieszony PM2,5	0,0005
E21a	Silos F21 – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
		Pył zawieszony PM2,5	0,0005
E21b		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
		Pył zawieszony PM2,5	0,0005
E21c		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
		Pył zawieszony PM2,5	0,0005
E21d		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
		Pył zawieszony PM2,5	0,0005
E21e		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
		Pył zawieszony PM2,5	0,0005
E21f		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
		Pył zawieszony PM2,5	0,0005
E22a	Silos F22 – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
		Pył zawieszony PM2,5	0,0005
E22b		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
		Pył zawieszony PM2,5	0,0005
E22c		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
		Pył zawieszony PM2,5	0,0005
E22d		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
		Pył zawieszony PM2,5	0,0005
E22e		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
		Pył zawieszony PM2,5	0,0005
E22f		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
		Pył zawieszony PM2,5	0,0005
E23a	Silos F23 – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
		Pył zawieszony PM2,5	0,0005
E23b		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
		Pył zawieszony PM2,5	0,0005

E23c		Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0005 0,0005 0,0005
E23d		Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0005 0,0005 0,0005
E23e		Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0005 0,0005 0,0005
E23f		Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0005 0,0005 0,0005
E24a	Silos F24 – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0005 0,0005 0,0005
E24b		Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0005 0,0005 0,0005
E24c		Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0005 0,0005 0,0005
E24d		Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0005 0,0005 0,0005
E24e		Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0005 0,0005 0,0005
E24f		Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0005 0,0005 0,0005
Magazyn surowców workowanych			
E31	Wentylacja mechaniczna magazynu surowców	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,005 0,005 0,005
E32	Wentylacja mechaniczna magazynu surowców	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,005 0,005 0,005
Linia rozdrabniania surowca			
E27	Młyn bijakowy nr 1 i nr 2	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,04 0,04 0,04
Linia granulowania pasz – w okresie do dnia 03.12.2023 r.			
E29	Chłodzenie granulatu – linia granulacji nr 1	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,64 0,64 0,64
E30	Chłodzenie granulatu – linia granulacji nr 2	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	1,08 1,08 1,08
Linia granulowania pasz – w okresie od dnia 04.12.2023 r.			
E29	Chłodzenie granulatu – linia granulacji nr 1	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	20,0 mg/Nm ^{3*} 0,160 0,160
E30	Chłodzenie granulatu – linia granulacji nr 2	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	20,0 mg/Nm ^{3*} 0,270 0,270
Linia magazynowania i odbioru produktu			
Komory ekspedycyjne			
E9	Zbiornik E9 na wyroby gotowe „luzy” – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0025 0,0025 0,0025
E10	Zbiornik E10 na wyroby gotowe „luzy” – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0025 0,0025 0,0025
E11	Zbiornik E11 na wyroby gotowe „luzy” – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0025 0,0025 0,0025

E12	Zbiornik E12 na wyroby gotowe „luzy” – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem	0,0025
		Pył zawieszony PM10	0,0025
		Pył zawieszony PM2,5	0,0025
E13	Zbiornik E13 na wyroby gotowe „luzy” – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem	0,0025
		Pył zawieszony PM10	0,0025
		Pył zawieszony PM2,5	0,0025
E14	Zbiornik E14 na wyroby gotowe „luzy” – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem	0,0025
		Pył zawieszony PM10	0,0025
		Pył zawieszony PM2,5	0,0025

(*) Stężenie substancji w suchym gazie o temperaturze 273,15 K i pod ciśnieniem 101,3 kPa, bez korekty pod kątem zawartości tlenu.

Maksymalna roczna emisja zanieczyszczeń do powietrza z instalacji do produkcji pasz zlokalizowanej na terenie Wytwórni Pasz w Tworogu nie przekroczy:

Zanieczyszczenie	Rok 2023 Mg/rok	Od roku 2024 Mg/rok
Pył ogółem	12,33	3,58
Pył zawieszony PM10	12,33	3,58
Pył zawieszony PM2,5	12,33	3,58

1.2.2. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją do produkcji pasz

Instalacją powiązaną technologicznie z instalacją do produkcji pasz, która posiada zorganizowane źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza jest instalacja do energetycznego spalania paliw. Instalacja ta nie wymaga pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza i została zgłoszona Staroście Tarnogórskiemu z uwagi na emisję gazów i pyłów do powietrza (objęta jest odrębnym uregulowaniem formalno – prawnym).

1.2.3. Instalacje niepowiązane technologicznie z instalacją do produkcji pasz

Instalacje niepowiązane technologicznie z instalacją do produkcji pasz nie posiadają zorganizowanych źródeł emisji zanieczyszczeń odprowadzanych do powietrza.

2. Emisja hałasu z instalacji IPPC – instalacji do produkcji pasz

2.1. Źródła emisji hałasu

2.1.1. Źródła hałasu pracujące w otwartej przestrzeni:

- 20 szt. wentylatorów promieniowych do przedmuchu surowca w silosie 10 000 Mg,
- 2 szt. wentylatorów ściennych osiowych wentylacji mechanicznej magazynu surowców workowanych,
- 2 szt. wentylatorów ściennych osiowych wentylacji mechanicznej magazynu wyrobów gotowych nr 1,
- 2 szt. wentylatorów ściennych osiowych wentylacji mechanicznej magazynu wyrobów gotowych nr 2.

2.1.2. Źródła hałasu pracujące wewnątrz budynków:

- obiekt wywrotnicy samochodowej, gdzie pracuje wywrotnica samochodowa i odbywa się rozładunek samochodów na kracie wyładowniczej,
- obudowane przenośniki do transportu surowców, czyli:
 - przenośnik kubelkowy główny do transportu surowca do silosu 10 000 Mg,
 - 2 szt. przenośników kubelkowych do załadunku silosu 10 000 Mg lub transportu surowca z silosu,
 - 2 szt. przenośników łańcuchowych redler podających surowiec do zbiorników silosu 10 000 Mg,
 - 2 szt. przenośników łańcuchowych redler do rozładunku silosu 10 000 Mg,
 - 2 szt. przenośników łańcuchowych redler podających surowiec do zbiorników silosu 5 000 Mg,

- 2 szt. przenośników łańcuchowych redler do rozładunku silosu 5 000 Mg,
- 2 szt. przenośników kubełkowych do załadunku silosu 5 000 Mg lub transportu surowca z silosu,
- c. obiekt magazynu surowców workowanych, gdzie pracują:
 - przenośnik ślimakowy do transportu koncentratów z kosza zasypowego,
 - wentylator wyciągowy gazów linii przyjęcia koncentratów,
 - belownica opakowań,
- d. budynek produkcyjny, gdzie pracują:
 - pompa dozująca tłuszcz zwierzęcy,
 - pompa dozująca olej roślinny,
 - pompa załadunkowa zbiornika tłuszczu zwierzęcego,
 - pompa załadunkowa zbiornika oleju roślinnego,
 - przenośnik kubełkowy do transportu koncentratów do odsiewacza,
 - odsiewacz drobnych frakcji koncentratów,
 - dmuchawa do transportu pneumatycznego koncentratów,
 - wentylator wyciągowy gazów układu transportu koncentratów do komór dozujących,
 - odsiewacz mlewnika,
 - mlewnik walcowy,
 - wentylator wyciągowy gazów znad mlewnika,
 - przenośnik łańcuchowy redler do transportu surowca z mlewnika,
 - przenośnik kubełkowy do transportu surowca z mlewnika,
 - przenośnik kubełkowy do załadunku komór S2, S4,
 - przenośnik łańcuchowy redler do transportu surowca do komór S2, S4,
 - przenośnik łańcuchowy redler do transportu surowca do komór B26 do B33,
 - przenośnik łańcuchowy redler do transportu surowca do komór B26 do B33,
 - przenośnik łańcuchowy redler do transportu surowca z wagi produkcyjnej nr 3,
 - przenośnik łańcuchowy redler do transportu surowca z silosu do komór dozujących,
 - przenośnik kubełkowy do przerzutu surowców z silosu do komór dozujących,
 - przenośnik łańcuchowy redler do transportu surowca do komór dozujących,
 - 2 szt. przenośników łańcuchowych redler do transportu surowca do komór dozujących,
 - przenośnik łańcuchowy redler do transportu surowca z wagi nr 2,
 - 2 szt. przenośników kubełkowych do transportu surowców do komór dozujących,
 - przenośnik kubełkowy do transportu surowców z silosów do linii rozdrabniania,
 - 2 szt. młynów bijakowych do rozdrabniania surowca,
 - 2 szt. wentylatorów wyciągowych gazów z linii rozdrabniania z tłumikami dźwięku,
 - przenośnik ślimakowy do transportu materiału z młynów,
 - mieszarka surowców,
 - przenośnik łańcuchowy redler do transportu produktu z mieszarki do komór na produkt gotowy,
 - przenośnik kubełkowy do transportu produktu z mieszarki do komór na produkt gotowy,
 - 2 szt. przenośników ślimakowych do transportu surowca do granulatorów,
 - 2 szt. granulatorów,
 - 2 szt. chłodnic pod granulatorami,
 - 2 szt. kruszarek,
 - wentylator wyciągowy gazów z procesu granulacji nr 1,
 - wentylator wyciągowy gazów z procesu granulacji nr 2,
 - 2 szt. przenośników łańcuchowych redler do transportu produktu z granulatorów do zbiorników gotowego produktu,

- 2 szt. przenośników kubełkowych do transportu produktu z granulatorów do zbiorników gotowego produktu,
- 2 szt. odsiewaczy granulatu,
- 2 szt. przenośników łańcuchowych redler do transportu produktu z granulatorów do zbiorników gotowego produktu,
- 2 szt. przenośników łańcuchowych redler do transportu odsiewu granulatu do zbiorników nad granulatorami,
- przenośnik łańcuchowy redler do rozdziału materiału na silosy na wyroby gotowe,
- przenośnik łańcuchowy redler do załadunku zbiorników produktu E1 do E8,
- 2 szt. przenośników łańcuchowych redler do rozładunku gotowego produktu na samochód,
- 2 szt. przenośników kubełkowych do transportu produktu do silosów na wyroby gotowe,
- 3 szt. przenośników łańcuchowych redler do transportu produktu do silosów na wyroby gotowe,
- przenośniki łańcuchowe redler do odbioru materiału z silosów na wyroby gotowe,
- 2 szt. przenośników kubełkowych do transportu produktu z silosów na wyroby gotowe na samochody,
- e. obiekt magazynu produktów workowanych nr 2:
 - pompa załadunkowa zbiornika tłuszczu roślinnego,
 - pompa dozująca tłuszcz roślinny.

2.2. Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku

Równoważny poziom dźwięku „A”, mogącego przenikać do środowiska nie może przekroczyć na terenach mieszkaniowo-usługowych:

- w porze dziennej 55 dB
- w porze nocnej 45 dB.

3. Wytwarzanie odpadów, ich magazynowanie oraz sposób dalszego gospodarowania.

3.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku, źródła powstawania odpadów oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości:

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania	Skład chemiczny i właściwości odpadu	Masa odpadów do wytworzenia Mg/rok
1.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	Odpady powstają w wyniku eksploatacji instalacji i stanowią pozostałości z okresowego mycia wodą (bez dodatków środków czyszczących) zbiornika magazynowego tłuszczu zwierzęcego.	<u>Skład chemiczny:</u> woda, tłuszcz zwierzęcy. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci ciekłej, palny, nie zawiera substancji niebezpiecznych i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	20,0
2.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpady powstają w wyniku eksploatacji instalacji i stanowią przeterminowany lub zepsuty tłuszcz zwierzęcy stosowany do produkcji pasz.	<u>Skład chemiczny:</u> tłuszcz zwierzęcy. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci ciekłej, palny, nie zawiera substancji niebezpiecznych i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	10,0

3.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	Odpady powstają w wyniku eksploatacji instalacji i stanowią pozostałości z okresowego mycia wodą (bez dodatków środków czyszczących) zbiorników magazynowych tłuszczu roślinnego.	<u>Skład chemiczny</u> : woda, tłuszcz roślinny. <u>Właściwości</u> : odpad w postaci ciekłej, palny, nie zawiera substancji niebezpiecznych i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	20,0
4.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpady powstają w wyniku eksploatacji instalacji i stanowią przeterminowany lub zepsuty tłuszcz roślinny stosowany do produkcji pasz, a także przeterminowane, zepsute inne surowce, zboża, otręby, śruty lub produkty paszowe nienadające się do użytku lub sprzedaży. Odpady stanowią także zużyte próbki surowców zbożowych i gotowych pasz roślinnych po badaniach laboratoryjnych.	<u>Skład chemiczny</u> : tłuszcz roślinny, substancje organiczne (np. zboża). <u>Właściwości</u> : odpad w postaci ciekłej lub stałej, palny, nie zawiera substancji niebezpiecznych i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	50,0
5.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	Odpady powstają w wyniku eksploatacji instalacji i okresowego czyszczenia maszyn i urządzeń produkcyjnych. Są to także pyły zatrzymane w urządzeniach oczyszczających zapyłone powietrze z nad miejsc przesypu surowców oraz operacji rozdrabniania i granulowania surowców, które zawierają składniki produkowanych pasz roślinnych.	<u>Skład chemiczny</u> : pyły, substancje organiczne (np. zboża, dodatki paszowe). <u>Właściwości</u> : odpad w postaci ciekłej lub stałej, palny, nie zawiera substancji niebezpiecznych i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	200,0
6.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	Odpady powstają w wyniku eksploatacji instalacji i stanowią zanieczyszczenia organiczne i mineralne znajdujące się w surowcach i oddzielone w młelniku.	<u>Skład chemiczny</u> : piasek (krzemionka) i inne substancje mineralne oraz substancje organiczne pochodzenia roślinnego (liście, łądygi, nasiona chwastów). <u>Właściwości</u> : odpad w postaci stałej, palny, nie zawiera subst. niebezpiecz. i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	100,0
7.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady części plastikowych stanowiących elementy maszyn, sprzętu (np. węże gumowe) wymieniane okresowo w instalacji.	<u>Skład chemiczny</u> : polimery z dodatkiem wypełniaczy, plastifikatorów, utwardzaczy i barwników. <u>Właściwości</u> : odpad w postaci stałej, palny, nie zawiera subst. niebezpiecz. i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	2,0
8.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności i stanowią zużyte elektrody lub zużyty drut spawalniczy wykorzystywane w procesie spawania.	<u>Skład chemiczny</u> : elektrody, drut spawalniczy. <u>Właściwości</u> : odpad w postaci stałej, niepalny, nie zawiera substancji niebezpiecznych i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	0,500
9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności i stanowią zużyte materiały szlifierskie.	<u>Skład chemiczny</u> : elektrokorund, węgiel krzem, krzemienia i talku. <u>Właściwości</u> : odpad w postaci stałej, niepalny, nie zawiera subst. niebezpiecz. i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	0,200

10.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstają w wyniku wymiany przepracowanych mineralnych olejów hydraulicznych w siłownikach hydraulicznych maszyn lub urządzeń instalacji.	<u>Skład chemiczny:</u> mieszanina różnych węglowodorów zanieczyszczonych subst. powst. w wyniku zużycia się elementów mechanicznych (np. żelazo, aluminium, miedź, cyna). <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, palny, wykazuje właściwości drażniące (HP4) i toksyczne (HP5).	1,5
11.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady stanowią zużyte oleje przekładniowe z przekładni napędowych urządzeń technologicznych.	<u>Skład chemiczny:</u> wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne i nasycone, dodatki uszlachetniające (związki S, P, N, Cl), metale ciężkie, a także produkty zużycia się elementów pracujących urządzeń lub niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu). <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, palny, wykazuje właściwości drażniące (HP4) i toksyczne (HP5).	2,0
12	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady stanowią oleje odpadowe maszynowe wymieniane w eksploatowanych przekładniach lub silnikach.	<u>Skład chemiczny:</u> węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz mieszanina różnych zanieczyszczeń w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi, cyny), produktów zużycia się elementów silnika lub niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu), a także związkami fosforu, siarki, wapnia, cynku i baru powstającymi w wyniku starzenia i rozkładu dodatków uszlachetniających. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, palny, wykazuje właściwości drażniące (HP4) i toksyczne (HP5).	0,400
13.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory i nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady stanowią zużyte mineralne oleje transformatorowe i oleje ze sprężarek.	<u>Skład chemiczny:</u> mieszanina różnych węglowodorów z zanieczyszczeniami w postaci dodatków uszlachetniających oleje i produkty ich rozkładu głównie związki fosforu, siarki i arsenu oraz produkty polimeryzacji węglowodorów. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, palny, wykazuje właściwości drażniące (HP4) i toksyczne (HP5).	0,100
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady opakowaniowe powstają z przyjmowanych do produkcji komponentów opakowanych w worki papierowe oraz kartony, a także przekładki z towarów i surowców dostarczanych na paletach.	<u>Skład chemiczny:</u> celuloza i lignina. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, palny, nie zawiera substancji niebezpiecznych i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	15,5

15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady opakowaniowe powstają z przyjmowanych do produkcji komponentów opakowanych w worki polietylenowe, polipropylenowe oraz folie pochodzące z zabezpieczenia wyrobów na paletach.	<u>Skład chemiczny</u> : polimery. <u>Właściwości</u> : odpad w postaci stałej, palny, nie zawiera substancji niebezpiecznych i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	31,0
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady stanowią pojemniki z drewna, w których dostarczane są różnego rodzaju surowce, zabezpieczenia drewniane w innych opakowaniach oraz jednorazowe i nienadające się do użytku palety, na których przywożone są i na których magazynowane są surowce.	<u>Skład chemiczny</u> : celuloza, hemiceluloza i lignina. <u>Właściwości</u> : odpad w postaci stałej, palny, nie zawiera substancji niebezpiecznych i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	40,0
17.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady stanowią opakowania z metali, beczki i puszki po substancjach innych niż niebezpieczne, a także taśmy stalowe i spinacze opakowaniowe.	<u>Skład chemiczny</u> : metale. <u>Właściwości</u> : odpad w postaci stałej, niepalny, nie zawiera substancji niebezpiecznych i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	1,0
18.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady powstają z przyjmowanych do produkcji komponentów opakowanych w worki wielomateriałowe. Odpady opakowaniowe składające się z co najmniej dwóch różnych tworzyw, nie dających się fizycznie rozdzielić.	<u>Skład chemiczny</u> : papier z folią lub styropianem, czyli celuloza, lignina i polimery. <u>Właściwości</u> : odpad w postaci stałej, palny, nie zawiera substancji niebezpiecznych i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	50,0
19.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady stanowią butelki szklane po różnych substancjach niezawierających substancji niebezpiecznych.	<u>Skład chemiczny</u> : krzemionka z dodatkami w postaci węgla sodowego i węgla wapniowego oraz topnikami. <u>Właściwości</u> : odpad w postaci stałej, niepalny, nie zawiera substancji niebezpiecznych i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	0,500
20.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad stanowią opakowania metalowe (stalowe, aluminiowe), z tworzyw sztucznych i szkła zanieczyszczone resztkami substancji, środkami niebezpiecznymi stosowanymi w zakładzie.	<u>Skład chemiczny</u> : metale, polimery, krzemionka, resztki substancji (np. farby, oleje i inne) <u>Właściwości</u> : odpad w postaci stałej, może być palny, wykazuje właściwości drażniące (HP4) i toksyczne (HP5).	10,0
21.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpad stanowią opakowania metalowe (aluminiowe) zanieczyszczone resztkami farb i środkami chemicznymi stosowanymi w formie aerozoli.	<u>Skład chemiczny</u> : metale, polimery, krzemionka, resztki substancji (np. farby) <u>Właściwości</u> : odpad w postaci stałej, może być palny, wykazuje właściwości drażniące (HP4) i toksyczne (HP5)	0,100
22.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności i są to tkaniny pochodzące z czyszczenia zabrudzonej aparatury, brudnych urządzeń, czyściwa nasączone olejem, naftą, benzyną, zabrudzone materiały filtracyjne.	<u>Skład chemiczny</u> : materiały tekstylne z surowców naturalnych (wełna, bawełna, len) oraz sztucznych (poliester, PCV, anilana) zanieczyszczone subst. niebezpiecznymi, głównie ropopochodnymi i metalami ciężkimi. <u>Właściwości</u> : odpad w postaci stałej, palny, wykazuje właściwości drażniące (HP4).	1,0

23.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności i są to tkaniny filtracyjne z filtrów tkaninowych stosowanych w układach oczyszczania powietrza i odprężaczy przy urządzeniach produkcyjnych, a także tkaniny pochodzące z czyszczenia zabrudzonych urządzeń, które nie będą zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	<u>Skład chemiczny</u> : materiały tekstylne z surowców naturalnych (wełna, bawełna, len) oraz sztucznych (poliester, PCV, anilana) zanieczyszczone substancjami nienależącymi do kategorii związków niebezpiecznych (np. pyłem o składzie produkowanych pasz roślinnych). <u>Właściwości</u> : odpad w postaci stałej, palny, nie zawiera substancji niebezpiecznych i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	1,5
24.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady pochodzą z wymiany materiałów eksploatacyjnych i utrzymania instalacji w sprawności i są to okresowo wymieniane zużyte lub uszkodzone urządzenia elektryczne takie jak m.in. monitory przemysłowe, zasilacze awaryjne tzw. UPS'y itp.	<u>Skład chemiczny</u> : mieszanina elementów metalowych, szklanych i plastikowych zawierająca metale ciężkie. <u>Właściwości</u> : odpad w postaci stałej, palny, wykazuje właściwości drażniące (HP4) i toksyczne (HP5).	0,100
25.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady pochodzą z wymiany materiałów eksploatacyjnych i utrzymania instalacji w sprawności i są to okresowo wymieniane zużyte lub uszkodzone urządzenia elektryczne i elektroniczne (np. urządzenia typu silniki, prostowniki) wymagające wymiany na nowe.	<u>Skład chemiczny</u> : mieszanina elementów metalowych, szklanych i plastikowych niezawierająca substancji niebezpiecznych. <u>Właściwości</u> : odpad w postaci stałej, palny, nie zawiera substancji niebezpiecznych i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	1,1
26.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności i są to okresowo wymieniane niebezpieczne zużyte części urządzeń np. niebezpieczne części komputerów przemysłowych typu lampy oscyloskopowe, lampy kineskopowe.	<u>Skład chemiczny</u> : szklana obudowa, w środku której znajduje się katoda i anoda z metalu (niklu, cynku, kadmu) pokryta tlenkami metali zwykle baru, strontu, wapnia albo tlenkami toru oraz warstwa luminoforu w postaci siarczków lub tlenków takich metali jak kadm, wapń, beryl z dodatkami aktywatorów w postaci domieszek manganu, srebra i miedzi. <u>Właściwości</u> : odpad w postaci stałej, niepalny, wykazuje właściwości drażniące (HP4) i toksyczne (HP5).	0,080
27.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności i są to okresowo wymieniane odpady innych niż niebezpieczne zużytych elementów urządzeń np. styczniki, czujniki, przekładniki, aparaty elektryczne, zużyte części komputerów przemysłowych typu przewody, kable, płytki elektroniczne, powstające w wyniku ich wymiany na nowe.	<u>Skład chemiczny</u> : mieszanina elementów metalowych, szklanych i plastikowych niezawierająca substancji niebezpiecznych. <u>Właściwości</u> : odpad w postaci stałej, palny, nie zawiera substancji niebezpiecznych i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	1,0

28.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Odpady stanowią pozostałości tłuszczu roślinnego lub tłuszczu zwierzęcego powstające podczas wymiany surowca w zbiornikach magazynowych i ich okresowego czyszczenia. Mogą to być także przeterminowane produkty spożywcze wykorzystywane w produkcji, nietrafione partie produkcji, które nie spełniają określonych norm, zwroty pasz nienadające się do sprzedaży.	<u>Skład chemiczny</u> : olej roślinny, tłuszcz zwierzęcy, różne związki organiczne (komponenty pasz). <u>Właściwości</u> : odpad w postaci ciekłej lub stałej, palny, nie zawiera subst. niebezpiecz. i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	50,0
29.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady stanowią przeterminowane lub zużyte odczynniki stosowane w laboratorium kontroli jakości do analiz surowców i produktów.	<u>Skład chemiczny</u> : kwasy, zasady. <u>Właściwości</u> : odpad w postaci ciekłej, palny, wykazuje właściwości drażniące (HP4) i toksyczne (HP5).	0,100
30.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady stanowią przeterminowane lub zużyte odczynniki stosowane w laboratorium kontroli jakości do analiz surowców i produktów.	<u>Skład chemiczny</u> : kwasy, zasady. <u>Właściwości</u> : odpad w postaci ciekłej, palny, wykazuje właściwości drażniące (HP4) i toksyczne (HP5).	0,100
31.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności i są to wyeksploatowane, zużyte baterie i akumulatory z wózków widłowych.	<u>Skład chemiczny</u> : obudowa z tworzywa sztucznego, elektrod ołowianych tj. anody ołowiowej i katody pokrytej dwutlenkiem ołowiu oraz elektrolitu – kwasu siarkowego. <u>Właściwości</u> : odpad w postaci stałej, palny, wykazuje właściwości drażniące (HP4) i toksyczne (HP5).	0,200
32.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo – kadmowe	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności i są to zużyte akumulatory niklowo - kadmowe pochodzące z wymiany UPS komputerów, zasilania zapasowego lub zasilania awaryjnego stacji trafo.	<u>Skład chemiczny</u> : obudowa z tworzywa sztucznego, elektrod ołowianych tj. anody kadmowej i katody niklowej pokrytej nierozpuszczalnym NiOOH oraz elektrolitu – wodny roztwór wodorotlenku potasu. <u>Właściwości</u> : odpad w postaci stałej, niepalny, wykazuje właściwości drażniące (HP4) i toksyczne (HP5).	0,100
33.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wył. 16 06 03)	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności i są to baterie pochodzące z wymiany w różnych urządzeniach (mierniki, czujniki, zegary), w których w charakterze elektrolitu stosowany jest roztwór alkaliczny (zasadowy).	<u>Skład chemiczny</u> : metalowa obudowa oraz znajdujący się wewnątrz elektrolit, którym jest roztwór alkaliczny np. wodorotlenek potasu. <u>Właściwości</u> : odpad w postaci stałej, palny, nie zawiera subst. niebezpiecz. i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	0,100
34.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności i są to odpady w postaci materiałów ogniotrwałych, które powstają podczas okresowych remontów kotłów niezawierające substancji niebezpiecznych.	<u>Skład chemiczny</u> : materiały ogniotrwałe. <u>Właściwości</u> : odpad w postaci stałej, niepalny, nie zawiera subst. niebezpiecz. i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	1,0
35.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności i są to zużyte elementy automatyki przy urządzeniach sterujących wykonane z miedzi, brązu lub mosiądzu.	<u>Skład chemiczny</u> : miedź, brąz, mosiądz. <u>Właściwości</u> : odpad w postaci stałej, niepalny, nie zawiera subst. niebezpiecz. i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	5,5

36.	17 04 02	Aluminium	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności i są to wyeksploatowane aluminiowe elementy układów i obiektów.	<u>Skład chemiczny:</u> aluminium. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, niepalny, nie zawiera substancji niebezpiecznych i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	0,500
37.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności i są to zniszczone rury stalowe wymagające wymiany na nowe, elementy zużytych urządzeń do transportu surowców i produktów oraz różne zniszczone, zużyte elementy i materiały pomocnicze (np. gwoździe, śruby, tarcze).	<u>Skład chemiczny:</u> żelazo, stal. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, niepalny, nie zawiera substancji niebezpiecznych i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	200,0
38.	17 04 07	Mieszaniny metali	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności i są to nierozdzielne części maszyn i urządzeń składające się z różnych metali.	<u>Skład chemiczny:</u> żelazo, stal, aluminium, miedź. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, niepalny, nie zawiera substancji niebezpiecznych i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	22,0
39.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności i są to zniszczone przewody izolowane otoczone wspólną powłoką z tworzywa sztucznego powstające podczas bieżących napraw, wymiany okablowania.	<u>Skład chemiczny:</u> tworzywa sztuczne, miedź. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, palny, nie zawiera substancji niebezpiecznych i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	0,500
40.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności i jest to odpad powstający podczas okresowego czyszczenia wpustów kanalizacji deszczowej oraz zbiornika czepnego pompowni wód deszczowych.	<u>Skład chemiczny:</u> zawiesina mineralna w postaci piasku, ziemi, niewielkich ilości żwiru i małych kamyków oraz drobne frakcje zanieczyszczeń organicznych tj. liście, trawa itp. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, niepalny, nie zawiera substancji niebezpiecznych i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	0,500
41.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności i są to masy jonitowe z wymienników jonitowych stacji uzdatniania wody. Zużyte masy jonowymienne powstają przy wymianie masy jonitowej, której dokonuje się w zależności od parametrów jonitu raz na kilka, kilkanaście lat.	<u>Skład chemiczny:</u> polimery organiczne. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, palny, nie zawiera substancji niebezpiecznych i nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	0,500

(*) odpad niebezpieczny zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 10)

3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami w tym ich magazynowanie:

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu*	Dalszy sposób postępowania z odpadem
1.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	Odpady nie są magazynowane na terenie zakładu, tylko bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane uprawnionym odbiorcom.	Odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.

2.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach na szczelnym, utwardzonym podłożu w magazynie wyrobów niezgodnych.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
3.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	Odpady nie są magazynowane na terenie zakładu, tylko bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane uprawnionym odbiorcom.	Odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
4.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpady magazynowane w big-bagach, butelkach z tworzywa sztucznego w magazynie wyrobów niezgodnych.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
5.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	Odpady magazynowane w big-bagach w magazynie wyrobów niezgodnych oraz w magazynie odpadów produkcyjnych.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
6.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane w big-bagach w magazynie wyrobów niezgodnych.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
7.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane w pojemnikach lub luzem w sposób zorganizowany w magazynie surowców i produktów workowanych.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
8.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady magazynowane w pojemnikach w budynku zaplecza technicznego.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady magazynowane w pojemnikach w budynku zaplecza technicznego.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
10.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane w szczelnych, metalowych beczkach na utwardzonym podłożu w magazynie materiałów łatwopalnych.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
11.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane w szczelnych, metalowych beczkach na utwardzonym podłożu w magazynie materiałów łatwopalnych.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
12.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane w szczelnych, metalowych beczkach na utwardzonym podłożu w magazynie materiałów łatwopalnych.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
13.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory i nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane w szczelnych, metalowych beczkach na utwardzonym podłożu w magazynie materiałów łatwopalnych.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.

14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady zgniatane, belowane i magazynowane luzem lub w pojemnikach w magazynie surowców i produktów workowanych.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia oraz osobom fizycznym celem odzysku.
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady zgniatane, belowane i magazynowane luzem lub w pojemnikach w magazynie surowców i produktów workowanych.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane w pojemnikach lub luzem w sposób zorganizowany w magazynie surowców i produktów workowanych.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia oraz osobom fizycznym celem odzysku (R1, R11).
17.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane w pojemnikach lub luzem w sposób zorganizowany w magazynie materiałów łatwopalnych.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
18.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady zgniatane, belowane i magazynowane luzem lub w pojemnikach w magazynie surowców i produktów workowanych.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
19.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane w pojemnikach w magazynie materiałów łatwopalnych.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
20.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach w magazynie surowców i produktów workowanych.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
21.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach w magazynie materiałów łatwopalnych.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
22.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane w szczelnych, metalowych pojemnikach w budynku zaplecza technicznego.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
23.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane w szczelnych, metalowych pojemnikach w budynku zaplecza technicznego.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
24.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach w magazynie odpadów łatwopalnych.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.

25.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach w magazynie odpadów łatwopalnych.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
26.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach w magazynie odpadów łatwopalnych.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
27.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach w budynku zaplecza technicznego.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
28.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Odpady nie są magazynowane na terenie zakładu, tylko bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane uprawnionym odbiorcom.	Odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
29.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach w portierni.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
30.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach w portierni.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
31.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady nie są magazynowane na terenie zakładu, tylko bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane uprawnionym odbiorcom.	Odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
32.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo – kadmowe	Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach w magazynie odpadów łatwopalnych.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
33.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach w budynku zaplecza technicznego.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
34.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady magazynowane w pojemnikach w boksie magazynowym w północnej części zakładu.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
35.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady magazynowane w kontenerach w boksie magazynowym w północnej części zakładu.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia oraz osobom fizycznym celem odzysku.
36.	17 04 02	Aluminium	Odpady magazynowane w kontenerach w boksie magazynowym w północnej części zakładu.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia oraz osobom fizycznym celem odzysku.

37.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane w kontenerach w boksie magazynowym w północnej części zakładu.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia oraz osobom fizycznym celem odzysku.
38.	17 04 07	Mieszaniny metali	Odpady magazynowane w kontenerach w boksie magazynowym w północnej części zakładu.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia oraz osobom fizycznym celem odzysku.
39.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady magazynowane w kontenerach w boksie magazynowym w północnej części zakładu.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
40.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach w boksie magazynowym w północnej części zakładu.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.
41.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady nie są magazynowane na terenie zakładu, tylko bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane uprawnionym odbiorcom.	Po zebraniu partii transportowej odpady będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia.

(*) odpad niebezpieczny zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 10)

Wytwarzane odpady będą czasowo magazynowane na terenie zakładu i po zebraniu partii transportowej będą przewożone pojazdem samochodowym do odbiorcy. Odpady będą przekazywane do zbierania lub celem przetwarzania posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia lub osobom fizycznym zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

3.3. Okres magazynowania odpadów wytwarzanych

Dopuszczalne okresy magazynowania odpadów, za wyjątkiem odpadów przeznaczonych do składowania, wynikają z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekraczają terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, jednak nie dłużej niż trzy lata. Odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane wyłącznie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, nie dłużej jednak niż przez rok.

3.4. Transport wytwarzanych odpadów i ich odzysk lub unieszkodliwianie

1. Transport odpadów do miejsc dalszego ich zagospodarowania będzie prowadzony przez podmioty posiadające stosowny wpis do rejestru podmiotów wprowadzających produkty, produkty w opakowaniach i gospodarujących odpadami (BDO).
2. Na terenie Wytwórni Pasz w Tworogu, nie będzie prowadzony proces odzysku i unieszkodliwiania odpadów."

VIII. Pkt A.IX. o tytule: Monitorowanie oddziaływań na środowisko i procesów technologicznych zmienianej decyzji otrzymuje w całości nowe brzmienie:

"

1. Monitoring emisji

1.1. Monitoring emisji do powietrza

Monitoring emisji do powietrza ze źródeł instalacji IPPC tj. instalacji do produkcji pasz obejmuje:

- Emitor E27 – System ujęcia gazów z młyna bijakowego nr 1 i nr 2 – w zakresie:
 - Pył ogółem,
 - Pył zawieszony PM10,
 z częstotliwością raz na rok;
- Emitor E29 – Chłodzenie granulatu – linia granulacji nr 1 – w zakresie:
 - Pył ogółem,
 - Pył zawieszony PM10,
 z częstotliwością raz na rok;
- Emitor E30 – Chłodzenie granulatu – linia granulacji nr 2 – w zakresie:
 - Pył ogółem,
 - Pył zawieszony PM10,
 z częstotliwością raz na rok.

Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza wykonywane będą zgodnie z obowiązującą metodyką w tym zakresie. Punkty pomiarowe zostaną usytuowane na prostych odcinkach kanałów wylotowych za urządzeniami odpylającymi. Lokalizacja punktów pomiarowych będzie zgodna z wymaganiami określonymi w mającej zastosowanie w tym zakresie normie.

- Z przyczyn technicznych spowodowanych krótkim odcinkiem kanałów wylotowych gazów, nie ma możliwości wykonania prawidłowego pomiaru emisji zgodnie z wymaganiami obowiązującej normy z następujących źródeł niewielkiej emisji zanieczyszczeń pyłowych:
- system odpowietrzenia zbiorników silosu magazynowego 10 000 Mg (emitory E15 a-f do E24 a-f),
 - wentylacja mechaniczna magazynu surowców workowanych (emitory E31 i E32),
 - system odpowietrzenia zbiorników luzów (emitory E9 do E14).

Wielkość emisji zanieczyszczeń pyłowych z ww. źródeł określana będzie metodą wskaźnikową, na podstawie bilansu surowców, czasu trwania poszczególnych operacji.

1.2. Monitoring hałasu

Pomiary hałasu w środowisku pochodzące z instalacji lub urządzeń na terenie Wytwórni Pasz w Tworogu należy wykonywać raz na dwa lata, w porze dnia i nocy, w dwóch punktach pomiarowych zlokalizowanych na granicy najbliższej zabudowy, tj.

- punkt P1 – zabudowa mieszkaniowa przy ul. Lublinieckiej,
 - punkt P2 – zabudowa mieszkaniowa przy ul. Młyńskiej
- zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

1.3. Monitoring ścieków

- a. Monitoring ilości i jakości ścieków socjalno-bytowych i przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych zewnętrznego odbiorcy – zgodnie z warunkami umowy zawartej w tym zakresie pomiędzy prowadzącym instalację a odbiorcą ścieków.
- b. Monitoring wód opadowych i roztopowych – zgodnie z warunkami odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

1.4. Monitoring gospodarki odpadami

Monitoring wytwarzanych odpadów winien być prowadzony poprzez prowadzenie na bieżąco ewidencji odpadów zgodnie z zasadami ustawy o odpadach, w tym poprzez sporządzanie:

- a. kart przekazania odpadów,
- b. kart ewidencji odpadów.

2. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów

Wielkość zużycia surowców, wody i paliwa gazowego jest monitorowana i rejestrowana w systemie miesięcznym.

Raz w miesiącu służby zakładowe dokonują oceny ilości zużywanych surowców poprzez wyliczenie wskaźników zużycia przypadających na uzyskaną w danym okresie wielkość produkcji, co stanowi podstawę optymalizacji prowadzonego procesu technologicznego.

3. Monitoring efektywności wykorzystania energii

Zużycie energii elektrycznej na potrzeby własne rozliczane jest globalnie dla całego zakładu. Odczyty licznika dokonywane są raz na miesiąc i rejestrowane, a następnie służby zakładowe dokonują oceny ilości zużytej energii w odniesieniu do uzyskanej wielkości produkcji. Wielkość zużycia energii cieplnej określana jest na podstawie pomiaru zużycia paliwa gazowego, które jest monitorowane i poddawane ocenie przez służby zakładowe raz w miesiącu.

4. Monitoring parametrów technicznych i technologicznych

Parametry procesu produkcyjnego prowadzonego w Wytwórni Pasz w Tworogu monitorowane są w sposób ciągły.

Monitoring parametrów technicznych i technologicznych obejmuje:

- kontrolę stanu magazynowego poprzez pomiar stopnia napełniania silosów,
- pomiar temperatury ziarna zbóż w silosach,
- kontrolę temperatury i ciśnienia pary technologicznej na liniach granulacji,
- monitoring obciążenia młynów bijakowych,
- kontrolę wilgotności i temperatury na higrometrach magazynów,
- kontrolę jakości dostarczanych surowców i wytwarzanych produktów,
- ewidencję w zakresie wskaźników zużycia surowców, wody, gazu i energii elektrycznej w przeliczeniu na 1 Mg wyprodukowanej paszy,
- prowadzenie przeglądów i okresowych konserwacji wszystkich urządzeń produkcyjnych,
- prowadzenie przeglądów i okresowych konserwacji instalacji odciągowo –odpylających pod względem sprawności technicznej."

IX. Pkt A.XI. o tytule: Kryteria definiowania istotnej zmiany w działalności zmienianej decyzji otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„Zgodnie z ustawą Prawo ochrony środowiska istotna zmiana instalacji oznacza zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zmianę w instalacji uważa się za istotną w szczególności, gdy zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska."

X. Pkt A.XII. o tytule: Zobowiązania ciążące na uzyskującym niniejsze pozwolenie, w tym dotyczące monitorowania oddziaływań na środowisko oraz procesów technologicznych zmienianej decyzji otrzymuje w całości nowe brzmienie:

1. Prowadzenie monitoringu i ewidencjonowanie danych z monitoringu emisji do środowiska, efektywności wykorzystania zasobów i przebiegu procesów technologicznych, o których mowa w punkcie IX niniejszej decyzji z przechowywaniem wyników przeprowadzanych pomiarów przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
2. Przedkładanie do Wydziału Ochrony Środowiska i Rolnictwa Starostwa Powiatowego w Tarnowskich Górach oraz do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Katowicach Delegatury w Częstochowie, zgodnie z art. 149 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, sprawozdań obejmujących:
 - a. wyniki pomiarów emisji substancji i energii do środowiska w zakresie, w sposób i w terminach przewidzianych w aktualnie obowiązujących przepisach prawa dotyczących danej emisji.

3. Sporządzanie w formie elektronicznej (za pośrednictwem systemu BDO) sprawozdania o wytworzonych odpadach i o gospodarowaniu odpadami w terminie określonym przepisami prawa.

Nie nakłada się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu ponad wymagania, o których mowa w art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska."

XI. Treść pozostałych punktów orzeczenia zmienianej decyzji pozostaje bez zmian.

UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 15.03.2023 r. (uzupełnionym pismem z dnia 14.06.2023 r.) Pani Elżbieta Daszkiewicz Dyrektor Zakładu Produkcyjnego w Tworogu, działająca na podstawie pełnomocnictwa spółki CARGILL POLAND Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w Warszawie przy ul. Wołoskiej 22 wystąpiła o zmianę decyzji Starosty Tarnogórskiego z dnia 13.12.2012 r. znak OŚR.G.6222.8.2012 (zmienionej decyzjami Starosty Tarnogórskiego: z dnia 05.12.2014 r. znak OŚR.G.6222.14.2014 oraz z dnia 29.02.2016 r. znak OŚR.G.6222.3.2016) udzielającej ww. Spółce pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę na terenie zakładu w Tworogu położonej przy ul. A. Renarda 10.

Wnioskodawca wniósł o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie obejmującym, m. in.:

- aktualizację kwalifikacji instalacji do produkcji pasz w oparciu o obowiązujące obecnie rozporządzenie 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),
- dostosowanie zapisów pozwolenia do wymagań konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik BAT w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego, w tym dostosowanie warunków emisyjnych do granicznych wielkości emisyjnych wynikających z tych konkluzji,
- uwzględnienie w pozwoleniu nowej instalacji niepowiązanej technologicznie z instalacją do produkcji pasz (instalacją IPPC) tj. instalacji do suszenia ziarna,
- uwzględnienie w pozwoleniu nowej instalacji niepowiązanej technologicznie z instalacją do produkcji pasz (instalacją IPPC) tj. instalacji do magazynowania gazu LPG,
- aktualizację zapisów pozwolenia dotyczących gospodarki odpadami w zakresie wytwarzania odpadów ich magazynowania na terenie zakładu oraz dalszego zagospodarowania (zmiany stanowią dostosowanie zapisów pozwolenia zintegrowanego do zapisów operatu ppoż., który został opracowany dla przedmiotowego zakładu),
- aktualizację zapisów pozwolenia dotyczących charakterystyki jakościowo – ilościowej stosowanych surowców,
- aktualizację zapisów pozwolenia dotyczących m.in. ilości i pojemności zbiorników, parametrów części zainstalowanych układów, w tym usunięcia części układów i urządzeń.

Wniosek oraz uzupełnienie wniosku wraz z zapisem w postaci elektronicznej zostały przesłane, za pomocą środków komunikacji elektronicznej Ministrowi Klimatu i Środowiska pismami Starostwa z dnia 29.03.2023 r. znak OŚR.6222.3.20232 oraz z dnia 23.06.2023 r. znak OŚR.6222.3.2023 – zgodnie z wymogiem art. 209 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Starosta Tarnogórski przed wszczęciem postępowania administracyjnego w sprawie zakończonej orzeczeniem niniejszej decyzji dokonał analizy zakresu wnioskowanych zmian. W ocenie tutejszego organu planowane zmiany jw. to działania, które nie wyczerpują podanej w art. 3 pkt. 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska* definicji istotnej zmiany instalacji. Stąd Starosta Tarnogórski rozpatrując sprawę

wnioskowanej zmiany decyzji zastosował procedurę administracyjną określoną przez art. 155 *Kodeksu postępowania administracyjnego*.

Pismem z dnia 26.06.2023 r. znak OŚR.6222.3.2023 Starosta Tarnogórski zawiadomił zainteresowaną stronę o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wnioskowanej zmiany pozwolenia zintegrowanego, informując równocześnie o zakresie wnioskowanej zmiany i o możliwości wnoszenia w określonym terminie ewentualnych uwag i wniosków w sprawie.

W określonym terminie nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski odnośnie wszczętego postępowania administracyjnego.

W pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o *odpadach* (tj. Dz. U. z 2023 r. poz. 1587), niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

Wobec powyższego do wniosku o zmianę pozwolenia przedłożony został operat przeciwpożarowy oraz postanowienie komendanta Państwowej Straży Pożarnej.

Działając, na podstawie art. 183c ust. 1, 2 oraz 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, Starosta Tarnogórski pismem z dnia 27.06.2023 r. znak OŚR.6222.3.2023 wystąpił do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Tarnowskich Górach z prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, a także w postanowieniu nr 196.2022.PZ Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Tarnowskich Górach z dnia 22.06.2022 r. znak PZ.52805.15.2022.JC.

W następstwie powyższego Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Tarnowskich Górach postanowieniem nr 15.2023.PZ z dnia 10.08.2023 r. znak PZ.52805.21.2023.3.MŚ stwierdził zgodność warunków ochrony przeciwpożarowej oraz spełnienie przez spółkę CARGILL POLAND Sp. z o. o. Oddział Tworóg ul. A. Renarda 10 warunków ochrony przeciwpożarowej w zakresie wytwarzania i magazynowania odpadów zawartych w dokumentacji „Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla CARGILL POLAND Sp. z o. o. Oddział w Tworóg ul. A. Renarda 10 w zakresie wytwarzania i magazynowania odpadów”.

W dniu 02.08.2023 r. odbyły się oględziny terenu. Przedmiotem wizji w terenie było zapoznanie się ze stanem faktycznym w konfrontacji z zakresem wniesionej regulacji formalno-prawnej.

Zawiadomieniem z dnia 22.08.2023 r. znak OŚR.6222.3.2023 Starosta Tarnogórski zgodnie z art. 10 § 1 *Kodeksu postępowania administracyjnego* zakończył postępowanie dowodowe i poinformował stronę o możliwości wniesienia uwag przed wydaniem niniejszej decyzji, co do zebranych w toku postępowania dowodów i materiałów. W zakreślonym terminie strona nie wniosła uwag.

Dokonując oceny zebranego materiału dowodowego w sprawie tutejszy organ ustalił, co następuje:

CARGILL POLAND Sp. z o. o. na terenie zakładu produkcyjnego w Tworogu przy ul. Renarda 10 eksploatuje instalację mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, tj. instalację 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 120 ton – zgodnie z pkt 6 ppkt 5c myślnik drugi załącznika do Rozporządzenia Ministra Środowiska *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości*.

Na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organem właściwym do zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji jest starosta, gdyż przedmiotowa instalacja nie należy do przedsięwzięć zlokalizowanych na terenach zamkniętych oraz takich, o których mowa w art. 378 ust. 2a tej ustawy, tj.:

1. przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z 3 października 2008 r. o *udostępnianiu informacji*

- o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tj. Dz. U. z 2023 r. poz. 1094 z późn. zm.),
2. przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt. 1.

Zakres zmian polegający m.in. na: zlikwidowaniu układu odprowadzania powietrza z operacji transportu i przesypu surowca z emitorami E-25 i E-26, likwidacji wagopakarek nr 1, 2, w których paczkowane były wyroby gotowe (w konsekwencji obiekty, w których prowadzony był ten proces nie są obecnie źródłami emisji do powietrza – emitory E33 – E36), dostosowaniu ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów do faktycznych warunków pracy zakładu i instalacji (uwzględnienie w pozwoleniu zintegrowanym jedynie odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji, w tym utrzymania jej w sprawności, czyli tzw. odpadów instalacyjnych), dostosowaniu sposobów i miejsc magazynowania odpadów wytwarzanych w instalacji z zapisami opracowanego i zatwierdzonego operatu przeciwpożarowego nie dotyczy istotnej zmiany pozwolenia zintegrowanego. Będą też spełnione standardy jakości środowiska i podstawowe elementy Najlepszej Dostępnej Techniki.

Dla przedmiotowej instalacji opublikowana została Decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Przeprowadzona analiza wykazała, że instalacja do produkcji pasz zakładu CARGILL POLAND Sp. z o. o. w Tworogu spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik wynikające z konkluzji BAT. Instalacja ta wykorzystuje techniki uznawane za najlepsze dostępne techniki, które gwarantują wysoki poziom ochrony poszczególnych komponentów środowiska i środowiska jako całości.

Starosta Tarnogórski uwzględniając powyższe ustalenia (wnikające z załączonej do wniosku dokumentacji) oraz obowiązujące przepisy prawa uznał, iż instalacja zlokalizowana na terenie zakładu CARGILL POLAND Sp. z o. o. w Tworogu po zmianie, spełnia wymagania niezbędne do zmiany udzielonego pozwolenia zintegrowanego, wobec powyższego po przeprowadzeniu postępowania orzeczono jak w sentencji.

Z uwagi na obszerny zakres zmian, dla uzyskania czytelności treści pozwolenia zintegrowanego dokonano zmiany nadając, zgodnie z wnioskiem Spółki, w całości nowe brzmienie poszczególnym podpunktom w punkcie A orzeczenia zmienianej decyzji.

Informacja o zmianie pozwolenia zintegrowanego zostanie umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie w trybie art. 127 § 1 *Kodeksu postępowania administracyjnego* do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach za pośrednictwem Starosty Tarnogórskiego w terminie 14-tu dni licząc od dnia otrzymania niniejszej decyzji.

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 stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.



mgr Irena Gatys
Naczelnik Wydziału
Ochrony Środowiska i Klimatu

Otrzymuje:

1. Pani Elżbieta Daszkiewicz
Dyrektor Zakładu Produkcyjnego w Tworogu
ul. A. Renarda 10
42-690 Tworóg
(działająca na podstawie pełnomocnictwa
CARGILL POLAND Sp. z o. o. Warszawa, ul. Wołoska 22)

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska (ePUAP)
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
2. Marszałek Województwa Śląskiego (ePUAP)
3. Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Katowicach (ePUAP)
ul. Wita Stwosza 2
40-036 Katowice
4. Wójt Gminy Tworóg (ePUAP)

12,00 zł (siedemnaście złotych)
 Płatę skarbową w kwocie 1005,50 zł (jedentysiąc pięćdziesiąt pięć zł 50 gr) uiszczono dnia 13.06.2023 r. na rachunek bankowy Urzędu gminy miasto Tarnobrzeg 6009
 SANTANDER BANK POLSKA S.A.
 Nr rach.: 31.10.90.18.25.0000.0001.4381.6486
 KATARZYNA RUDKOŃSKA ST. INSPEKTOR
 imię i nazwisko stanowisko służbowe podpis