

OŚR.G.6222.8.2012

Tarnowskie Góry, dn. 13. GRU. 2012

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104, art. 107, art. 155 w związku z art. 154 § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071. z późn. zm.),
- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1 w związku z art. 378, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity: Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 z późn. zm.),
- art. 18 ust. 2, art. 63 ust. 6 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *o odpadach* (tekst jednolity: Dz. U. z 2010 r. Nr 185, poz. 1243 z późn. zm.),

w związku z:

- pkt 6 ppk 5 myślnik drugi załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. Nr 122, poz. 1055),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. *w sprawie standardów emisyjnych z instalacji* (Dz. U. Nr 95, poz. 558),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. *w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. Nr 16, poz. 87),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. *w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. *w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. Nr 120, poz. 826 z późn. zm.),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. *w sprawie katalogu odpadów* (Dz. U. Nr 112, poz. 1206),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz. U. Nr 206, poz. 1291),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. *w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji* (Dz. U. Nr 215, poz. 1366),
- rozporządzeniem Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. *w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych* (Dz. U. Nr 136, poz. 964),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 21 kwietnia 2006 r. *w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku* (Dz. U. Nr 75, poz. 527 z późn. zm.),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. *w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów* (Dz. U. Nr 249, poz. 1673),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. *w sprawie zakresu informacji oraz wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych* (Dz. U. Nr 249, poz. 1674),

po rozpatrzeniu wniosku spółki PROVIMI POLSKA Sp. z o. o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Taśmowej 7A (pismo z dnia 22.06.2012 r.), uwzględniając zaistniałą w toku postępowania zmianę nazwy i siedziby spółki z „PROVIMI POLSKA Sp. z o. o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Taśmowej 7A” na „CARGILL POLAND Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Wołoskiej 22”

orzekam

- A. Udzielam 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.**
Pozwolenie obejmuje:

I. Rodzaj prowadzonej działalności:

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. Surowcem stosowanym do produkcji są różnego rodzaju zboża, otręby, śruty oraz dodatki witaminowe, mineralne i surowce natłuszczające takie jak oleje roślinne i tłuszcze zwierzęce. 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.

II. Charakterystyka ogólna instalacji:

1. Instalacja do produkcji pasz (IPPC).

Wytwórnia Pasz w Tworogu eksploatuje instalację (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 - 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 ośmiokątą, 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 $0,395 \times 0,295$ 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.

Obiekt silosu 5 000 Mg wyposażony jest w układ grawitacyjnego odprowadzania powietrza podczas operacji transportu i przesypu surowca w silosie. Gazy z miejsc przesypu materiału podczas załadunku silosu odprowadzane są grawitacyjnie do powietrza emitorem bocznym E-25 o wysokości $h = 35$ m i średnicy $d = 0,4$ m. Gazy z miejsc przesypu surowca podczas rozładunku silosu odprowadzane są grawitacyjnie do powietrza emitorem bocznym E-26 o wysokości $h = 35$ m i średnicy $d = 0,4$ m.

Linia przyjęcia surowców obejmuje także dwa zbiorniki kredy oznaczone jako B13 i B14 o pojemności 28 m^3 i 54 m^3 oraz zbiornik tłuszczu zwierzęcego i oleju roślinnego o pojemności 40 m^3 każdy. 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 $1\,000 \text{ Nm}^3/\text{h}$ 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: młownika walcowego, dwukomorowego, typu FMO-6A firmy SPOMASZ S.A. o wydajności każdej komory 15 Mg/dobę, do wstępnego zgrubnego rozdrabniania kukurydzy i pszenicy, ze zbiornikiem podającym surowce o pojemności 7 m^3 , odsiewacza do odsiewania kamieni i zanieczyszczeń oraz przenośnika łańcuchowego i przenośnika kubelkowego do transportu rozdrobnionego materiału z młownika do komór dozujących.

Gazy z procesu rozdrabniania surowców w młowniku odprowadzane są wentylatorem wyciągowym o wydajności $1\,000 \text{ Nm}^3/\text{h}$, do cyklonu typu C41 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 16 zbiorników zbóż nad wagą produkcyjną nr 3 oznaczonych jako S1 do S8 oraz B26 do B33 o pojemności 86 m^3 , każdy kierujące surowiec do młynów bijakowych. Druga grupa to 13 zbiorników oznaczonych jako B11, B12, B15 do B25 przeznaczonych na koncentraty nad wagą produkcyjną nr 1, z czego trzy o pojemności 7 m^3 , jeden o pojemności 28 m^3 , jeden o pojemności 14 m^3 i osiem o pojemności 9 m^3 , kierujące surowiec do mieszarki. Trzecia grupa to 10 zbiorników dodatków oznaczonych jako B1 do B10 nad wagą produkcyjną nr 2, z czego trzy o pojemności 28 m^3 , trzy o pojemności 7 m^3 , trzy o pojemności 14 m^3 i jeden o pojemności 29 m^3 , kierujące surowiec do młynów bijakowych. Załadunek i rozładunek komór dozownikowych dokonywany jest za pomocą układu przenośników łańcuchowych redler wyposażonych w odprężacze zakończone otwartym filtrem tkaninowym i przenośników kubelkowych.

- **Linia rozdrabniania surowców**, obejmująca: dwa młyny bijakowe do mielenia wszystkich rodzajów zbóż: jeden van Aarsen'a typu 1000-2D, o wydajności 10 Mg/h, drugi firmy Buhler typu CH-9240 o wydajności 20 Mg/h, wyposażone w zapory magnetyczne, przenośnik kubelkowy do transportu surowców z silosów do linii rozdrabniania, dwa wspólne dla obu młynów zbiorniki podające surowiec o pojemności 20 m^3 i 15 m^3 , wspólny zbiornik do odbioru zmielonego materiału o pojemności $5,8 \text{ m}^3$, 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 typu DUST FILTER CAE215 o skuteczności odpylania 98%. Oczyszczone gazy powstające podczas operacji rozdrabniania surowców w młynach kierowane są wentylatorami typu CMAE 315 o wydajności 1 000 Nm³/h wyposażonymi w indywidualne tłumiki dźwięku do 2 emitorów bocznych: E-27 o wysokości h = 13 m i średnicy d = 0,4 m oraz E-28 o wysokości h = 14 m i średnicy d = 0,4 m.

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

mieszarki wstępowej poziomej van Aarsen'a o pojemności 6 m³ i wydajności 23 Mg/h, gdzie następuje połączenie wcześniej rozdrobnionych surowców roślinnych oraz dodatków, oleju roślinnego, tłuszczu zwierzęcego i wody w celu nadania paszy odpowiedniej wilgotności. Poza mieszarką linia obejmuje zbiornik nad mieszarką o pojemności 6 m³, zbiornik pod mieszarką o pojemności 6 m³ oraz układ przenośnika łańcuchowego typu redler oraz przenośnika kubelkowego do transportu produktu z mieszarki do komór na produkt gotowy. Mieszarka wyposażona jest w odpęracze z otwartymi filtrami tkaninowymi.

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

dwóch granulatorów van Aarsen'a o wydajności 7,5 Mg/h każdy, z kolektorami pary technologicznej, służących do produkcji pasz w formie granulatu. Poza granulatorami linia obejmuje cztery zbiorniki nad granulatorami (po dwa nad każdym granulatorem) o pojemności 28 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 odpęracz zakończony otwartym filtrem tkaninowym i przenośników kubelkowych 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 van Aarsen'a o mocy 11 kW i 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 przenośnik łańcuchowy redler do zawracania odsiewu granulatu do zbiorników nad granulatorami.

Zanieczyszczone gazy z chłodnic granulatorów odprowadzane są za pomocą wentylatorów Technomax 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 typu C41 o skuteczności odpylania gazów 85%, skąd po oczyszczeniu odprowadzane są do powietrza dwoma emitorami 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:

trzech grup zbiorników gotowego produktu, z których gotowe pasze kierowane są do pakowania worków lub bezpośrednio na samochody. Pierwsza grupa to 9 zbiorników oznaczonych jako D1, D2 i D5 do D11, z czego jeden o pojemności 14 m³, pięć zbiorników o pojemności 28 m³ i trzy zbiorniki o 30 m³. Druga grupa to tzw. komory ekspedycyjne luzów 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 zadaszonego emitora E9, E10, E11, E12, E13, E14 o wysokości h = 15 m i średnicy d = 0,2 m. Trzecia grupa to 16 zbiorników Z1 do Z16 o pojemności 86 m³ każdy. Załadunek zbiorników dokonywany jest za pomocą układu przenośników kubelkowych i przenośników redler. Część produktów może być workowana i wtedy kierowana jest do wagopakarek. Instalacja posiada dwie wagopakarki do napełniania worków gotowym produktem wraz z układem 3 przenośników taśmowych i zszywarką worków oraz 4 magazyny wyrobów gotowych.

Zanieczyszczone gazy z wagopakarki nr 1 odprowadzane są wentylatorem o mocy 2,2 kW i wydajności 0,416 Nm³/s do cyklonu typu SAJAX o skuteczności 85%, a następnie odprowadzane do wnętrza hali.

Zanieczyszczone gazy z wagopakarki nr 2 odprowadzane są wentylatorem o mocy 2,2 kW i wydajności 0,416 Nm³/s do cyklonu typu SAJAX o skuteczności 85%, a następnie odprowadzane do wnętrza hali.

Transport gotowego produktu w magazynach odbywa się za pomocą wózków widłowych. Dodatkowo w magazynie nr 2 znajduje się przenośnik grawitacyjny ślizgowy (spiralny) do transportu worków zaszytych na wagopakarkach z części produkcyjnej do magazynu. Do zabezpieczania większych ilości worków na paletach wykorzystywane są 2 foliarki (owijarki).

Magazyny wyrobów gotowych nr 1 i 2 wyposażone są w wentylację mechaniczną składającą się z 2 wentylatorów ściennych osiowych o wydajności 1 000 Nm³/h każdy.

Emitory wentylacji magazynu wyrobów nr 1 oznaczone zostały jako E33 i E34 o wysokości h = 3,0 m i średnicy wylotu d = 0,3 m, natomiast emitory magazynu wyrobów nr 2 jako E35 i E36 o wysokości h = 4,0 m i średnicy wylotu d = 0,3 m.

2. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją do produkcji pasz.

Z instalacją do produkcji pasz powiązane są technologicznie instalacje, o których mowa poniżej oraz urządzenia i obiekty pomocnicze służące do prowadzenia gospodarki wodno-ściekowej i gospodarki odpadami.

2.1. Instalacja energetycznego spalania paliw.

Instalacja energetycznego spalania paliw o łącznej mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie 3,015 MWt, składająca się z:

- kotła wodnego Paromat - Duplex nr 1 firmy Viessmann z 1994 roku o mocy cieplnej wprowadzanej w paliwie 595 kWt opalanego gazem ziemnym, służącego do produkcji ciepłej wody użytkowej. Spaliny z kotła odprowadzane są do powietrza emitorem E-1 o wysokości h = 10,0 m i średnicy d = 0,3 m,
- kotła parowego Turbomat nr 2 firmy Viessmann z 1994 roku o mocy cieplnej wprowadzanej w paliwie 710 kWt opalanego gazem ziemnym, służącego do produkcji pary do celów technologicznych i grzewczych. Spaliny z kotła odprowadzane są do powietrza emitorem E-2 o wysokości h = 9,0 m i średnicy d = 0,4 m,
- kotła parowego Turbomat – RN nr 3 firmy Viessmann z 1997 roku o mocy cieplnej wprowadzanej w paliwie 1710 kWt opalanego gazem ziemnym, służącego do produkcji pary do celów technologicznych i grzewczych. Spaliny z kotła odprowadzane są do powietrza emitorem E-3 o wysokości h = 9,5 m i średnicy d = 0,5 m.

Woda do uzupełniania strat w obiegu kotłowym produkowana jest we własnej stacji uzdatniania wody składającej się z dwóch kolumn jonitowych EUROWATER, 2 zbiorników wody uzdatnionej o pojemności 1,5 m³ każdy, zbiornika wody zasilającej o pojemności 2 m³ i odgazowywacza termicznego.

2.2. Instalacja sprężonego powietrza.

Instalacja sprężonego powietrza składająca się z:

- stacji 2 sprężarek w budynku produkcyjnym jednej produkcji Boge o wydajności 2,57 m³/min, drugiej firmy Atlas Copco o wydajności 2 m³/min, zbiornika ciśnieniowego sprężonego powietrza o pojemności 1,5 m³ oraz dwóch osuszaczy powietrza o pojemności 0,059 m³,
- sprężarki w budynku zaplecza technicznego produkcji Fini o wydajności 2,7 m³/min ze zbiornikiem ciśnieniowym sprężonego powietrza o pojemności 1 m³.

2.3. Gospodarka wodna.

Wytwórnia Pasz w Tworogu nie korzysta z ujęć wód powierzchniowych ani z ujęć wód podziemnych, a korzysta z dostawy wody poprzez sieć od operatora zewnętrznego na podstawie umowy zawartej pomiędzy spółką PROVIMI POLSKA Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie a Zakładem Usług Komunalnych – Tworóg Sp. z o.o. z siedzibą w Tworogu (umowa z dnia 01.08.2008 r.).

Woda wykorzystywana jest na potrzeby:

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

2.4. Gospodarka ściekowa.

Wytwórnia Pasz w Tworogu wytwarza następujące rodzaje ścieków:

1. **ścieki przemysłowe** - z instalacji powiązanej technologicznie z instalacją do produkcji pasz, tj. kotłowni pomocniczej, gdzie następuje przygotowanie pary dla procesu technologicznego oraz pary i ciepłej wody na potrzeby grzewcze zakładu:
 - a. ścieki z odświeżania obiegu kotłowego - to odsoliny i odmuliny z kotłów, które powstają okresowo w niewielkich ilościach, w przypadku konieczności odświeżania obiegów wodno – parowych. Charakterystyczne wskaźniki w odprowadzanych ściekach to zawiesiny ogólne, chlorki i siarczany,
 - b. ścieki ze stacji uzdatniania wody - to rozcieńczone ścieki powstające podczas okresowej regeneracji i płukania wymienników jonitowych. Regeneracja stacji przeprowadzana jest za pomocą roztworu soli NaCl. Charakterystyczne wskaźniki zanieczyszczeń w ściekach to zawiesiny ogólne, chlorki, sól, kierowane poprzez wewnętrzną sieć do urządzeń kanalizacyjnych odbiorcy zewnętrznego na podstawie umowy zawartej pomiędzy spółką PROVIMI POLSKA Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie a Zakładem Usług Komunalnych – Tworóg Sp. z o.o. z siedzibą w Tworogu (umowa z dn. 01.08.2008 r.);
2. **ścieki bytowe** - z pomieszczeń socjalnych w budynkach administracyjnych i produkcyjnych odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych odbiorcy zewnętrznego na podstawie umowy z dnia 01.08.2008 r. zawartej pomiędzy spółką PROVIMI POLSKA Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, a Zakładem Usług Komunalnych – Tworóg Sp. z o.o. z siedzibą w Tworogu (umowa zawarta na czas nieokreślony);
3. **wody opadowe i roztopowe** - odprowadzane do rowu melioracyjnego R-18 (w zlewni rzeki Stoły), zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym udzielonym decyzją Starosty Tarnogórskiego nr VOŚ.G.6223-35/02/03 z dnia 31.01.2003 r. (z terminem ważności do 31 marca 2013 r.).

Sama instalacja produkcji pasz nie jest źródłem 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.

Rodzaj i ilość ścieków powstających w Wytwórni Pasz w Tworogu:

Rodzaj ścieków	Charakterystyka źródła ścieków	Miejsce zrzutu ścieków	Ilość ścieków	
			Q _{max}	Q _{sr}
INSTALACJE POWIĄZANE Z INSTALACJĄ DO PRODUKCJI PASZ:				
Instalacja energetycznego spalania paliw				
Ścieki przemysłowe	Ścieki z odświeżania obiegów kotłowych	Urządzenia kanalizacyjne operatora zewnętrznego	0,1 m ³ /h	0,3 m ³ /dobę
	Ścieki z regeneracji stacji uzdatniania wody	Urządzenia kanalizacyjne operatora zewnętrznego	0,1 m ³ /h	0,1 m ³ /dobę
POZOSTAŁE ŚCIEKI				
Ścieki bytowe	Ścieki z pomieszczeń socjalnych zakładu	Urządzenia kanalizacyjne operatora zewnętrznego	0,2 m ³ /h	4,5 m ³ /dobę
Wody opadowe	Wody opadowe i roztopowe z terenów utwardzonych i częściowo nieutwardzonych	Rów melioracyjny R-18, czyli odprowadzane do ziemi	25,0 dm ³ /s	-

2.5. 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 przewidzianych do wytworzenia jest 832,75 Mg/a odpadów, w tym:
- 671,00 Mg/a odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji do produkcji pasz (2,80 Mg/a to odpady niebezpieczne, 668,20 Mg/a to odpady inne niż niebezpieczne),
 - 161,75 Mg/a odpadów pozostałych wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji powiązanych i niepowiązanych technologicznie z instalacją produkcji pasz oraz typowych odpadów związanych z prowadzeniem działalności gospodarczej (5,50 Mg/a to odpady niebezpieczne, 156,25 Mg/a to odpady inne niż niebezpieczne).

Wszystkie wytwarzane odpady są magazynowane w sposób uporządkowany i selektywny w szczelnych oznakowanych pojemnikach, kontenerach bądź luzem, a następnie przekazywane do dalszego zagospodarowania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.

3. Instalacja niepowiązana technologicznie z instalacją do produkcji pasz.

Na terenie Wytwórni Pasz w Tworogu eksploatowana jest również instalacja niepowiązana technologicznie z instalacją do produkcji pasz, tj. warsztat mechaniczny, gdzie prowadzone są prace remontowe i spawalnicze na potrzeby własne zakładu. W warsztacie znajduje się wydzielone pomieszczenie ze stanowiskiem spawalniczym.

III. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców i paliw:

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

Zużycie podstawowych surowców roślinnych i dodatków w latach 2009 - 2011 wraz z prognozą:

L.p.	Surowiec	Wielkość zużycia w Mg/a			
		2009	2010	2011	Prognoza
1	Kreda kamienna	455	1 183	997	1 100
2	Śruta słonecznikowa	1 083	2 079	1 795	2 100
3	Śruta rzepakowa	410	623	3246	3 450
4	Makuch rzepakowy	3 096	4 196	-	4 300
5	Śruta sojowa	13 563	14 750	11 688	12 500
6	Owies	13	5	252	270
7	Jęczmień	2 354	2 193	2 798	3 100
8	Kukurydza	16 258	19 844	23 843	25 000
9	Pszenica	26 225	38 434	28 064	29 000
10	Pszenżyto	3 381	4 649	1 422	1 550
11	Tłuszcz	2 190	1 671	667	730
12	Olej sojowy	338	1 137	988	1 100
13	Humokarbowit (preparat mineralno - organiczny)	22	38	151	180
14	Otręby pszenne	1 927	3 352	3 772	4 000
15	Gluten kukurydziany	-	-	367	420
16	Koncentraty witaminowe i antybiotykowe	3 830	4 202	3 866	4 200
Razem		75 145	98 356	83 916	93 000

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. Wentylatory urządzeń ochrony powietrza nie stanowią dużego źródła poboru energii w stosunku do całej instalacji.

Zużycie energii elektrycznej w latach 2009 - 2011 wraz z prognozą:

L.p.	Wyszczególnienie	Jednostka	Wielkość zużycia			
			2009	2010	2011	Prognoza
1	Zużycie energii elektrycznej	MWh/a	2 354	2 996	2 964	3 500

Energochłonność procesów technologicznych instalacji do produkcji pasz:

L.p.	Proces technologiczny	Wielkość zużycia energii [MWh/a]
1	Przyjęcie i magazynowanie surowca	500
2	Zgrubne rozdrabnianie w młynie	300
3	Rozdrabnianie surowca w młynach	800
4	Mieszanie surowców	200
5	Granulowanie i kruszenie pasz	1 200
6	Wentylatory wyciągowe układu oczyszczania powietrza	400

Najbardziej energochłonna jest linia granulowania pasz pochłaniająca około 35% całości zużywanej energii do produkcji pasz, co wynika z konieczności wykorzystania grupy urządzeń o dużej mocy.

Prognozowane zużycie energii elektrycznej w pozostałych instalacjach wynosi:

- instalacja produkcji sprężonego powietrza 100 MWh/a
- kotłownia gazowa 5 MWh/a
- pompownia wód opadowych 3 MWh/a
- warsztat mechaniczny 2 MWh/a

Instalacje pomocnicze nie są dużym źródłem poboru energii elektrycznej.

3. Zużycie gazu ziemnego.

Źródłem energii cieplnej dla potrzeb Wytwórni Pasz w Tworogu jest własna kotłownia opalana gazem ziemnym. W procesie technologicznym do procesu granulowania pasz wykorzystywana jest para technologiczna, a pozostała część ciepła wykorzystywana jest na potrzeby grzewcze Wytwórni.

Wielkość zużycia gazu ziemnego w latach 2009 - 2011 wraz z prognozą:

L.p.	Wyszczególnianie	Jednostka	Wielkość zużycia			
			2009	2010	2011	Prognoza
1	Zużycie gazu ziemnego	m ³ /a	457 918	562 744	423 694	460 000

W sezonie letnim 90% produkowanego ciepła wykorzystywana jest na cele technologiczne, a pozostałe 10% służy do produkcji ciepłej wody użytkowej. W sezonie zimowym na potrzeby centralnego ogrzewania włączany jest dodatkowo kocioł wodny.

4. Zużycie wody.

Wytwórnia Pasz w Tworogu pobiera wodę wyłącznie z gminnej sieci wodociągowej.

Wielkość zużycia wody w latach 2009 - 2011 wraz z prognozą:

L.p.	Wyszczególnianie	Jednostka	Wielkość zużycia			
			2009	2010	2011	Prognoza
1	Woda	m ³ /a	5 539	7 723	5 589	5 800

Woda wykorzystywana jest na potrzeby:

1. instalacji do produkcji pasz:

- a. do zwilżania paszy w mieszarce, która podawana jest do mieszarki w celu zapewnienia odpowiedniej wilgotności produktu końcowego,
- b. do produkcji pary dla procesu granulacji pasz (woda uzdatniona przygotowywana jest we własnej stacji uzdatniania wody, która zasilana jest wodą pitną podawaną na wymienniki jonowe - tak przygotowana woda kierowana jest do 2 zbiorników wody uzdatnionej o pojemności 1,5 m³ każdy, a następnie do uzupełniania obiegu kotłów parowych),

2. instalacji powiązanej z instalacją do produkcji pasz, tj. kotłowni pomocniczej:

- a. do uzupełniania strat w obiegu kotłowym wynikających z odświeżania obiegu,
- b. do regeneracji stacji uzdatniania wody, czyli do sporządzenia roztworu solanki, regeneracji wymienników i płukania jonitów po regeneracji,

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 p. poż. o pojemności 300 m³.

Wielkość zużycia wody w zależności od potrzeby:

Zużycie wody			
na potrzeby:		Wielkość zużycia	
		Q _{max} [m ³ /h]	Q _{ar} [m ³ /dobę]
Instalacji do produkcji pasz (IPPC)	do zwilżania paszy w mieszarce	0,2	3,0
	do produkcji pary dla procesu granulacji pasz	0,6	10,0
Kotłowni pomocniczej (instalacja powiązana z instalacją do produkcji pasz)	do uzupełniania strat w obiegu kotłowym wynikających z odświeżania obiegu	0,1	0,3
	do regeneracji stacji uzdatniania wody	0,1	0,1
Inne	socjalno – bytowe załogi	0,2	4,5
	przeciwpożarowe	Ilość wyznaczona na podstawie wydajności hydrantów: 25,0 dm ³ /s.	

IV. Sposoby osiągania wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości:

Zastosowane rozwiązania technologiczne i techniczne oraz przestrzeganie reżimu prowadzonego procesu produkcyjnego i utrzymywanie urządzeń w należytnym 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 do 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 typu DUST FILTER CAE215 o skuteczności odpylania 98%,
- c. zanieczyszczone gazy z 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 kotłowni pomocniczej powstają okresowo podczas odświeżania obiegu kotłowego i regeneracji stacji uzdatniania wody),
- b. czyszczenie instalacji i zakładu na sucho,
- c. kierowanie ścieków przemysłowych i bytowych do urządzeń kanalizacji Zakładu Usług Komunalnych - Tworóg Sp. z o.o. z siedzibą w Tworogu,
- d. ujęcie wód opadowych i roztopowych w wewnątrzzakładowe systemy kanalizacyjne i ich podczyszczanie przed wprowadzeniem do środowiska,
- e. kontrolowanie i utrzymywanie w należyтым stanie technicznym zakładowych sieci kanalizacyjnych i urządzeń do oczyszczania wód opadowych,
- f. stosowanie izolacji zabezpieczających przed możliwością przedostania się substancji niebezpiecznych do gruntu i wód podziemnych, tj.:
 - podłóża 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 hali w tacach bezpieczeństwa,
 - drogi i place wewnątrz zakładu wykonane są jako asfaltowe lub betonowe zapewniając szczelność podłóża,
 - wody opadowe 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 należyтым 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, wskaźników technologicznych i energetycznych,
 - 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.

V. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

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.

Wskaźnik zużycia energii elektrycznej na jednostkę produkcji utrzymuje się na stałym średnim poziomie. Najbardziej energochłonna jest linia granulowania pasz pochłaniająca około 35% całości zużywanej energii do produkcji 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 elektrycznej i w przypadku tendencji wzrostowej identyfikacja przyczyn i przeprowadzenie remontu urządzeń w celu przywrócenia dobrego stanu technicznego instalacji.

VI. Źródła i wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

Wytwórnia Pasz w Tworogu pracuje w systemie trózmianowym przez 5 do 6 dni roboczych. Instalacja nie pracuje w niedziele i święta oraz podczas postojów remontowych.

Czasy pracy instalacji Wytwórni Pasz w Tworogu w latach 2009 - 2011:

L.p.	Wyszczególnienie	Jednostka	Czas pracy w roku h/rok		
			2009	2010	2011
1	Instalacja do produkcji pasz (IPPC)	Dni/a	260	294	284
		Zmian/dobę	3	3	3
		h/a	6240	7056	6816

1. Emisja pyłów i gazów.

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

- instalacja IPPC do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów roślinnych o zdolności produkcyjnej ponad 300 Mg wyrobów gotowych na dobę, tj. instalacja do produkcji pasz,
- instalacja powiązana technologicznie z instalacją do produkcji pasz, tj.: instalacja energetycznego spalania paliw: kotłownia pomocnicza opalana gazem ziemnym o łącznej mocy cieplnej wprowadzanej w paliwie 3,015 MW_t,
- instalacja niepowiązana technologicznie z instalacją do produkcji pasz, tj. stanowisko spawalnicze w warsztacie mechanicznym.

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

1.1.1. Instalacja IPPC do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów roślinnych o zdolności produkcyjnej ponad 300 Mg wyrobów gotowych na dobę, 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 Agencji Rynku Rolnego i innym odbiorcom.

Surowcami stosowanymi w zakładzie są:

- zboża takie jak jęczmień, kukurydza, pszenica, pszenżyto, owies,
- śruta słonecznikowa, rzepakowa, sojowa,
- makuch rzepakowy,
- otręby pszenne

oraz dodatki witaminowe i zdrowotne, gluten kukurydziany, olej sojowy, tłuszcz i kreda kamienna.

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

0,395×0,295 m z bocznym wylotem, oznaczonych jako emitery a-f, przyporządkowane kolejnemu numerowi zbiornika magazynowego.

Załadunek 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.

Emitery 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 m^3 każdy oraz 4 mniejszych zbiorników oznaczonych jako **F11 do F14** o pojemności 164 m^3 każdy. Większe zbiorniki ułożone są w dwóch rzędach po 5 sztuk równoległe obok siebie i połączone ze sobą ścianką boczną. Mniejsze zbiorniki umieszczone są w jednej linii między zbiornikami większymi.

Emisja zanieczyszczeń pyłowych występuje w okresie załadunku zbiorników i potem w okresie dozowania surowca do zbiorników dozujących.

Wszystkie zbiorniki obiektu silosu 5 000 Mg włączone są w układ wspólnego grawitacyjnego odprowadzania powietrza podczas operacji transportu i przesypu surowca w silosie.

Gazy zanieczyszczone pyłem z miejsc przesypu surowca podczas załadunku silosu odprowadzane są grawitacyjnie do powietrza emitorem bocznym **E 25** o wysokości $h = 35$ m i średnicy $d = 0,4$ m.

Gazy zanieczyszczone pyłem z miejsc przesypu surowca podczas rozładunku silosu odprowadzane są grawitacyjnie do powietrza emitorem bocznym **E26** o wysokości $h = 35$ m i średnicy $d = 0,4$ m.

Zbiorniki tłuszczu i oleju

Dwa zbiorniki tłuszczu i oleju znajdują się w budynku produkcyjnym i każdy z nich posiada pojemność 40 m^3 . Jeden zbiornik służy do gromadzenia tłuszczu zwierzęcego i podgrzewany jest elektrycznie, a drugi – oleju roślinnego i podgrzewany jest parą technologiczną.

Załadunek każdego zbiornika odbywa się z cysterny samochodowej przy pomocy indywidualnej pompy wirowej o wydajności $40 \text{ m}^3/\text{h}$. W górnej części każdego zbiornika znajduje się odpowietrzenie, z którego gazy mogące zawierać niewielkie ilości węglowodorów odprowadzane są do wnętrza hali.

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 m^3 , a drugi o pojemności 54 m^3 usytuowane w budynku produkcyjnym. Załadunek zbiorników odbywa się pneumatycznie z cysterny samochodowej za pomocą kosza samochodowego i 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 załadunku i rozładunku 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 kubelkowym przez odsiewacz przy pomocy dmuchawy.

Linia przyjęcia koncentratów wyposażona jest w cyklon van Aarsen'a 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 van Aarsen'a 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 mlewniku walcowym surowce gruboziarniste takie jak kukurydza i pszenica 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 mlewniku odprowadzane są do cyklonu typu C41 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.

Gazy zawierające unoszone pyły w trakcie dozowania surowców do zbiornika wprowadzane są po otwarciu zasuwę zbiornika do redlera i odprężaczem wprowadzane są do powietrza do wnętrza hali.

Komory dozujące zboża nad wagę produkcyjną nr 3

Zboża dozowane nad wagę produkcyjną nr 3 gromadzone są w dwóch grupach po 8 zbiorników, z których każdy połączony jest wspólnym redlerem, przy pomocy którego następuje załadunek surowcem i odpowietrzenie zbiornika.

Redler zbiorników S1 do S8 ma jedno wspólne odpowietrzenie zakończone filtrem tkaninowym, a zbiorniki B26 do B33 mają drugie wspólne odpowietrzenie odprowadzające gazy do wnętrza hali.

Komory dozujące koncentraty nad wagę produkcyjną nr 1

Koncentraty potrzebne do produkcji pasz gromadzone są w 13 zbiornikach o różnej pojemności, nr B11, B12, B15 do B25, połączonych wspólnym redlerem transportującym koncentraty.

Zapylone powietrze z układu podawania koncentratów do zbiorników odprowadzane jest do wnętrza hali przez odprężacz zakończony filtrem tkaninowym.

Komory dozownikowe dodatków nad wagę produkcyjną nr 2

Dodatki w postaci glutenu i otrąb gromadzone są w 10 zbiornikach B1 do B10 połączonych wspólnym redlerem, z którego gazy odprowadzane są do wnętrza hali poprzez odprężacz zakończony filtrem tkaninowym.

d. Linia rozdrabniania surowców

Rozdrabnianie surowców prowadzone jest w dwóch młynach bijakowych: jeden van Aarsen'a typu 1000-2D o wydajności 10 Mg/h, drugi firmy Buhler typu CH-9240 o wydajności 20 Mg/h. Nad młynami znajdują się dwa zbiorniki surowców służące do dozowania surowców gruboziarnistych wymagających rozdrobnienia.

Źródłem emisji zanieczyszczeń pyłowych jest proces transportu i rozdrabniania surowca. Każdy z młynów rozdrabniających wyposażony jest w szafę aspiracyjną służącą jako komora rozprężna oraz zespół filtrów tkaninowych typu DUST FILTER CAE215 o skuteczności odpylania 98%.

Gazy z filtrów kierowane są indywidualnymi wentylatorami typu CMAE 315 o wydajności 1000 Nm³/h posiadającymi tłumiki dźwięku do indywidualnych emitorów z wylotem bocznym: emitora E27 o wysokości $h = 13 \text{ m}$ i średnicy $d = 0,4 \text{ m}$ oraz emitora E28 o wysokości $h = 13 \text{ m}$ i średnicy $d = 0,4 \text{ m}$.

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 2 linie granulacji produktów.

Zanieczyszczone gazy z instalacji granulatorów odpylane są w indywidualnym dla każdej instalacji cyklonie C41. Gazy po odpyleniu odprowadzane są do powietrza indywidualnymi dla każdej instalacji emitorami.

Gazy z linii do granulacji nr 1 odprowadzane są do powietrza emitorem E29 o wysokości $h = 27 \text{ m}$ i średnicy $d = 0,6 \text{ m}$, natomiast gazy z linii do granulacji nr 2 odprowadzane są do powietrza emitorem E30 o wysokości $h = 27 \text{ m}$ i średnicy $d = 0,6 \text{ m}$.

g. Linia magazynowania i odbioru produktu

Wyprodukowane pasze kierowane są z do zbiorników gotowego produktu:

- komory na produkt gotowy – są to zbiorniki oznaczone jako D1, D2 i D5 do D11, z których produkty kierowane są do linii pakowania worków lub na samochody,
- komory ekspedycyjne luzów – są to zbiorniki oznaczone jako E1 do E8 i E9 do E14, z których produkty kierowane są wyłącznie na paszowozy,
- silos na produkt gotowy – są to zbiorniki oznaczone jako Z1 do Z16, z których produkty kierowane są do linii pakowania worków lub na samochody.

Komory na produkt gotowy

Źródłem emisji pyłu jest załadunek zbiorników D1, D2 i D5 do D11 o różnej pojemności:

- zbiornik D1 – 14 m³
- zbiornik D2, D5, D6, D9, D10 – 28 m³
- zbiornik D7, D8, D11 – 30 m³

prorowadzony od góry za pomocą wspólnego przenośnika redler wyposażonego w odprężacz zakończony otwartym filtrem tkaninowym, odpylającym powietrze z systemu transportu i przesypu produktu w zbiornikach. Odpylone powietrze kierowane jest do wnętrza hali.

Komory ekspedycyjne luzów

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 z odprężacz z filtrem tkaninowym wprowadzającym gazy do wnętrza hali.

Każdy z 6 dużych zbiorników E9 do E14 posiada odpowietrzenie w postaci indywidualnego zadaszego emitora E9, E10, E11, E12, E13, E14 o wysokości $h = 15 \text{ m}$ i średnicy $d = 0,2 \text{ m}$ każdy, będący źródłem niewielkiej emisji pyłu do powietrza.

Silos na produkt gotowy

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

Wagopakarki

Wytwórnia Pasz w Tworogu posiada 2 wagopakarki umieszczone wewnątrz hali, nad którymi zainstalowane są odciągi miejscowe ujmujące zapyłone gazy odprowadzane do indywidualnego cyklonu typu SAJAX o skuteczności 85%, a następnie odprowadzane do wnętrza hali.

Magazyny produktów workowanych

Na terenie Wytwórni Pasz. w Tworogu znajdują się 4 magazyny produktów workowanych, z czego tylko dwa posiadają wentylację mechaniczną, która może być źródłem emisji pyłu do powietrza:

Magazyn wyrobów gotowych nr 1 znajdujący się w zachodniej części zakładu, posiadający 2 wentylatory ściennie osiowe o wydajności 1 000 Nm³/h każdy.

Magazyn wyrobów gotowych nr 2 znajdujący się we wschodniej części zakładu i trwale połączony z budynkiem produkcyjnym, posiadający wentylację mechaniczną składającą się z dwóch wentylatorów ściennych osiowych o wydajności 1 000 Nm³/h każdy.

Charakterystyka źródeł emisji i emitorów instalacji IPPC do produkcji produktów spożywczych z surowych produktów roślinnych o zdolności produkcyjnej ponad 300 Mg wyrobów gotowych na dobę – instalacji do produkcji pasz:

Oznaczenie emitora	Opis źródła emisji	Charakterystyka źródeł emisji						
		Wysokość emitora m	Średnica wewnętrzna emitora m	Przepływ gazów Nm³/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 zbiornika	26,5	0,395×0,295 d _r =0,385	10	293	1 000	-	emitor boczny
E15b		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
Silos 5 000 Mg								
E25	Układ przenośników kubelkowych i przenośników redler – operacje załadunku materiału do silosu	35,0	0,4	100	293	1 000	-	emitor boczny
E26	Układ przenośników kubelkowych i przenośników redler operacje rozładunku silosu	35,0	0,4	100	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 surowców								
E27	Młyn bijakowy nr 1	13,0	0,4	1 000	293	7 000	Zespół filtrów tkaninowych CAE 215 η=98%	emitor boczny

E28	Młyn bijakowy nr 2	14,0	0,4	1 000	293	7 000	Zespół filtrów tkaninowych CAE 215 $\eta=98\%$	emitor boczny
Linia granulowania pasz								
E29	Linia granulacji nr 1	27,0	0,6	8 000	333	7 000	cyklon $\eta=85\%$	-
E30	Linia granulacji nr 2	27,0	0,6	13 500	333	7 000	cyklon $\eta=85\%$	-
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
Magazyn produktów workowanych nr 1								
E33	Wentylacja mechaniczna obiektu magazynu produktów workowanych nr 1	3,0	0,3	1 000	293	4 000	-	emitor boczny
E34	Wentylacja mechaniczna obiektu magazynu produktów workowanych nr 1	3,0	0,3	1 000	293	4 000	-	emitor boczny
Magazyn produktów workowanych nr 2								
E35	Wentylacja mechaniczna obiektu magazynu produktów workowanych nr 2	4,0	0,3	1 000	293	4 000	-	emitor boczny

E36	Wentylacja mechaniczna obiektu magazynu produktów workowanych nr 2	4,0	0,3	1 000	293	4 000	-	emitor boczny
-----	--	-----	-----	-------	-----	-------	---	---------------

1.1.2. Instalacja powiązana technologicznie z instalacją do produkcji pasz.

a. Instalacja energetycznego spalania paliw

To kotłownia pomocnicza, w której eksploatowane są:

- kocioł wodny Viessmann Paromat - Duplex nr 1 wyprodukowany w 1994 r., opalany gazem ziemnym, o mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie 595 kW_t, służący do zabezpieczenia potrzeb grzewczych zakładu. Spaliny z kotła odprowadzane są do powietrza emitorem E-1 o wysokości i h = 10 m i średnicy wylotu d = 0,3 m,
- kocioł parowy Viessmann Turbomat nr 2 wyprodukowany w 1994 r., opalany gazem ziemnym, o mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie 710 kW_t, służący do produkcji pary dla potrzeb procesu granulacji i potrzeb grzewczych zakładu. Spaliny z kotła odprowadzane są do powietrza emitorem E-2 o wysokości h = 9,0 m i średnicy wylotu d = 0,4 m,
- kocioł parowy Viessmann Turbomat nr 3 wyprodukowany w 1997 r., opalany gazem ziemnym, o mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie 1710 kW_t, służący do produkcji pary dla potrzeb procesu granulacji i potrzeb grzewczych zakładu. Spaliny z kotła odprowadzane są do powietrza emitorem E-3 o wysokości h = 9,5 m i średnicy wylotu d = 0,5 m.

Charakterystyka emitorów instalacji energetycznego spalania paliw Wytwórni Pasz w Tworogu:

znaczenie emitora	Typ kotła	Moc cieplna wprowadzana w paliwie	Paliwo	Czas pracy h/a	Nominalne zużycie paliwa Nm³/h	Przepływ gazów Nm³/h	Temperatura gazów K	Parametry emitora	
								Wysokość m	Średnica m
E1	Kocioł wodny Paromat - Duplex nr 1	595 kW _t	Gaz ziemny	5 000	60	700	453	10,0	0,3
E2	Kocioł parowy Turbomat – nr 2	710 kW _t	Gaz ziemny	1 000	75	800	453	9,0	0,4
E3	Kocioł parowy Turbomat RN– nr 3	1710 kW _t	Gaz ziemny	6 000	175	2 000	453	9,5	0,5

1.1.3. Instalacja niepowiązana technologicznie z instalacją do produkcji pasz.

a. Warsztat mechaniczny

Podczas prac remontowych przy naprawie niektórych części urządzeń i konstrukcji stalowych stosuje się proces spawania. W tym celu w warsztacie mechanicznym wydzielono pomieszczenie z jednym stanowiskiem spawalniczym, obok którego na wysokości 1,0 m zamontowano wentylator ścienny osiowy o wydajności 100 Nm³/h,

zapewniający odpowiednią wentylację pomieszczenia spawalni. Stanowisko wykorzystywane jest okresowo nie dłużej niż przez 500 godzin w roku.

Charakterystyka emitora stanowiska spawalniczego Wytwórni Pasz w Tworogu:

Oznaczenie emitora	Opis źródła emisji	Charakterystyka źródeł emisji					
		Wysokość emitora m	Średnica wewnętrzna emitora m	Przepływ gazów Nm³/h	Temperatura wylotowa gazów K	Czas pracy h/a	Uwagi
E-37	Wentylacja spawalni	1,0	0,5	100	293	500	emitor boczny

1.2. Dopuszczalna wielkość emisji.

1.2.1. Wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji IPPC do produkcji pasz o zdolności produkcyjnej ponad 300 Mg wyrobów gotowych na dobę - zlokalizowanej na terenie Wytwórni Pasz w Tworogu:

Nr emitora	Źródło emisji/ operacja technologiczna	Substancja emitowana	Dopuszczalna wielkość emisji zanieczyszczeń
			kg/h
Linia przyjęcia i magazynowania surowców			
Silos 10 000 Mg			
E15a	Silos F15 – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
E15b		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
E15c		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
E15d	Silos F15 – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
E15e		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
E15f		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
E16a	Silos F16 – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
E16b		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
E16c		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
E16d	Silos F16 – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
E16e		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
E16f		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
E17a	Silos F17 – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
E17b		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
E17c		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
E17d	Silos F17 – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005

E17e		Pył ogółem	0,0005
E17f		Pył zawieszony PM10	0,0005
E18a	Silos F18 – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem	0,0005
E18b		Pył zawieszony PM10	0,0005
E18c		Pył ogółem	0,0005
E18d		Pył zawieszony PM10	0,0005
E18e		Pył ogółem	0,0005
E18f		Pył zawieszony PM10	0,0005
E19a		Pył ogółem	0,0005
E19b		Pył zawieszony PM10	0,0005
E19c	Silos F19 – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem	0,0005
E19d		Pył zawieszony PM10	0,0005
E19e		Pył ogółem	0,0005
E19f		Pył zawieszony PM10	0,0005
E20a		Pył ogółem	0,0005
E20b		Pył zawieszony PM10	0,0005
E20c	Silos F20 – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem	0,0005
E20d		Pył zawieszony PM10	0,0005
E20e		Pył ogółem	0,0005
E20f		Pył zawieszony PM10	0,0005
E21a		Pył ogółem	0,0005
E21b		Pył zawieszony PM10	0,0005
E21c	Silos F21 – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem	0,0005
E21d		Pył zawieszony PM10	0,0005
E21e		Pył ogółem	0,0005
E21f		Pył zawieszony PM10	0,0005
E22a		Pył ogółem	0,0005
E22b		Pył zawieszony PM10	0,0005
E22c	Silos F22 – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem	0,0005
E22d		Pył zawieszony PM10	0,0005
E22e		Pył ogółem	0,0005
E22f		Pył zawieszony PM10	0,0005
E23a		Pył ogółem	0,0005
E23b		Pył zawieszony PM10	0,0005
E23c	Silos F23 – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem	0,0005
E23d		Pył zawieszony PM10	0,0005

E23e		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
E23f		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
E24a	Silos F24 – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
E24b		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
E24c		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
E24d		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
E24e		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
E24f		Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
Silos 5 000 Mg			
E25	Układ przenośników kubelkowych i przenośników redler – operacje załadunku silosu 5000 Mg	Pył ogółem	0,016
		Pył zawieszony PM10	0,016
E26	Układ przenośników kubelkowych i przenośników redler - operacje rozładunku silosu 5000 Mg	Pył ogółem	0,016
		Pył zawieszony PM10	0,016
Magazyn surowców workowanych			
E31	Wentylacja mechaniczna magazynu surowców	Pył ogółem	0,005
		Pył zawieszony PM10	0,005
E32	Wentylacja mechaniczna magazynu surowców	Pył ogółem	0,005
		Pył zawieszony PM10	0,005
Linia rozdrabniania surowca			
E27	Młyn bijakowy nr 1	Pył ogółem	0,02
		Pył zawieszony PM10	0,02
E28	Młyn bijakowy nr 2	Pył ogółem	0,02
		Pył zawieszony PM10	0,02
Linia granulowania pasz			
E29	Linia granulacji nr 1	Pył ogółem	0,64
		Pył zawieszony PM10	0,64
E30	Linia granulacji nr 2	Pył ogółem	1,08
		Pył zawieszony PM10	1,08
Linia magazynowania i odbioru produktu			
Komory ekspedycyjne			
E9	Zbiornik E9 na wyroby gotowe „luzy” – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem	0,0025
		Pył zawieszony PM10	0,0025
E10	Zbiornik E10 na wyroby gotowe „luzy” – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem	0,0025
		Pył zawieszony PM10	0,0025
E11	Zbiornik E11 na wyroby gotowe „luzy” – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem	0,0025
		Pył zawieszony PM10	0,0025
E12	Zbiornik E12 na wyroby gotowe „luzy” – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem	0,0025
		Pył zawieszony PM10	0,0025
E13	Zbiornik E13 na wyroby gotowe „luzy” – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem	0,0025
		Pył zawieszony PM10	0,0025
E14	Zbiornik E14 na wyroby gotowe „luzy” – odpowietrzenie zbiornika	Pył ogółem	0,0025
		Pył zawieszony PM10	0,0025
Magazyn produktów workowanych nr 1			
E33	Wentylacja mechaniczna obiektu magazynu produktów workowanych nr 1	Pył ogółem	0,005
		Pył zawieszony PM10	0,005
E34	Wentylacja mechaniczna obiektu magazynu produktów workowanych nr 1	Pył ogółem	0,005
		Pył zawieszony PM10	0,005

Magazyn produktów workowanych nr 2			
E35	Wentylacja mechaniczna obiektu magazynu produktów workowanych nr 2	Pył ogółem Pył zawieszony PM10	0,005 0,005
E36	Wentylacja mechaniczna obiektu magazynu produktów workowanych nr 2	Pył ogółem Pył zawieszony PM10	0,005 0,005

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

Pył ogółem	12,54 Mg/a
Pył zawieszony PM10	12,54 Mg/a

1.2.2. Wielkość emisji z instalacji powiązanej technologicznie z instalacją do produkcji pasz, tj. z kotłowni pomocniczej: brak podstaw prawnych do określenia dopuszczalnej wielkości emisji (instalacja mieszcząca się w przedziale 1 do 15 MWt nie wymaga określenia dopuszczalnych wielkości emisji).

1.2.3. Wielkość emisji z instalacji niepowiązanej technologicznie z instalacją do produkcji pasz, tj. stanowiska spawalniczego w warsztacie: brak podstaw prawnych do określenia dopuszczalnej wielkości emisji (instalacja do spawania obejmująca nie więcej niż 3 stanowiska spawalnicze nie wymaga określenia dopuszczalnych wielkości emisji).

2. Emisja hałas.

2.1. Źródła emisji hałasu.

2.1.1. Źródła hałasu pracujące w otwartej przestrzeni:

- a. 20 szt. wentylatorów promieniowych do przedmuchu surowca w silosie 10 000 Mg,
- b. pompa ładunkowa zbiornika tłuszczu zwierzęcego,
- c. pompa ładunkowa zbiornika oleju roślinnego,
- d. 2 szt. wentylatorów ściennych osiowych wentylacji mechanicznej magazynu surowców workowanych,
- e. 2 szt. wentylatorów ściennych osiowych wentylacji mechanicznej magazynu wyrobów gotowych nr 1,
- f. 2 szt. wentylatorów ściennych osiowych wentylacji mechanicznej magazynu wyrobów gotowych nr 2

2.1.2. Źródła hałasu pracujące wewnątrz budynków:

- a. obiekt wywrotnicy samochodowej, gdzie pracuje wywrotnica samochodowa i odbywa się rozładunek samochodów na kracie wyladowczej,
- b. obudowane przenośniki do transportu surowców, czyli:
 - przenośnik kubekowy główny do transportu surowca do silosu 10 000 Mg,
 - 2 szt. przenośników kubekowych 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 kubelkowych 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,
- przenośnik kubelkowy 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 SPOMASZ,
- wentylator wyciągowy gazów znad mlewnika,
- przenośnik łańcuchowy redler do transportu surowca z mlewnika,
- przenośnik kubelkowy do transportu surowca z mlewnika,
- przenośnik kubelkowy do załadunku komór S1 do S8,
- przenośnik łańcuchowy redler do transportu surowca do komór S1 do S8,
- 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 kubelkowy 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 kubelkowych do transportu surowców do komór dozujących,
- przenośnik kubelkowy 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 van Aarsen'a,
- przenośnik łańcuchowy redler do transportu produktu z mieszarki do komór na produkt gotowy,
- przenośnik kubelkowy do transportu produktu z mieszarki do komór na produkt gotowy,
- 2 szt. przenośników ślimakowych do transportu surowca do granulatorów,
- 2 szt. granulatorów van Aarsen'a,
- 2 szt. chłodnic pod granulatorami van Aarsen'a,
- 2 szt. kruszarek van Aarsen'a,
- 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 kubelkowych 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 kubelkowych 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 kubelkowych do transportu produktu z silosów na wyroby gotowe do wagopakarki lub na samochody,
- wagopakarka nr 1 z zszywarką worków,
- układ 3 szt. przenośników taśmowych do transportu worków do magazynu wyrobów gotowych,
- wentylator wyciągowy gazów znad wagopakarki nr 1,
- wagopakarka nr 2 z zszywarką worków,
- układ 3 szt. przenośników taśmowych do transportu worków do magazynu wyrobów gotowych,
- wentylator wyciągowy gazów znad wagopakarki nr 2..

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:

a. odpady niebezpieczne:

(*) odpad niebezpieczny

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
1	2	3	4
1	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,20
2	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	0,10
3	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,30
4	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,50
5	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,00
6	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,00
7	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,50

1	2	3	4
8	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (...)	0,50
9	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,10
10	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)	0,50
11	16 01 07*	Filtry olejowe	0,05
12	16 01 13*	Płyny hamulcowe	0,10
13	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,80
14	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,15
15	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,10
16	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,10
17	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,20
18	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,10

b. odpady inne niż niebezpieczne:

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
1	2	3	4
1	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	20,00
2	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	10,00
3	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	20,00
4	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	50,00
5	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	200,00
6	02 03 99	Inne niewymienione odpady	100,00
7	07 02 13	Tworzywa sztuczne	0,10
8	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	0,20
9	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,10
10	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	0,30
11	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,50
12	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	0,20
13	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	15,50
14	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	31,00
15	15 01 03	Opakowania z drewna	17,00
16	15 01 04	Opakowania z metali	1,00
17	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	15,50
18	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,50
19	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,50
20	16 01 03	Zużyte opony	0,50
21	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	0,20
22	16 01 99	Inne niewymienione odpady	1,00
23	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,10
24	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,15
25	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	50,00
26	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,05
27	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotwale z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	1,00
28	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,05
29	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	3,00
30	17 01 02	Gruz ceglany	1,00
31	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	1,00
32	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż niebezpieczne	2,00
33	17 01 80	Usunięte tynki, tapety i okleiny	2,00
34	17 02 01	Drewno	2,00
35	17 02 02	Szkło	0,50

1	2	3	4
36	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,50
37	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	5,50
38	17 04 02	Aluminium	0,50
39	17 04 05	Żelazo i stal	200,00
40	17 04 07	Mieszanki metali	22,00
41	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	6,00
42	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	20,00
43	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	10,00
44	18 02 08	Leki inne niż wymienione w 18 02 07	10,00
45	19 08 02	Zawartość piaskowników	0,50
46	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	0,50

3.2. Źródła powstawania odpadów:

a. odpady niebezpieczne:

(*) odpad niebezpieczny

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadów
1	2	3	4
1	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Prace konserwacyjne, remontowe
2	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Działalność biurowa
3	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Prace konserwacyjne, remontowe
4	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Instalacja IPPC Obsługa środków transportu
5	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Instalacja IPPC Instalacje pomocnicze
6	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Instalacja IPPC Obsługa środków transportu
7	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Instalacje pomocnicze
8	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (...)	Prace konserwacyjne, remontowe
9	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Prace konserwacyjne, remontowe
10	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieuwjęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Prace konserwacyjne, remontowe
11	16 01 07*	Filtry olejowe	Instalacje pomocnicze Obsługa środków transportu
12	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Obsługa środków transportu
13	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wym. w 16 02 09 do 16 02 12	Instalacja IPPC Instalacje pomocnicze
14	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Instalacja IPPC Instalacje pomocnicze
15	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Instalacja IPPC
16	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Instalacja IPPC
17	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Obsługa środków transportu
18	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Instalacje pomocnicze

b. odpady inne niż niebezpieczne:

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadów
1	2	3	4
1	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowania surowców	Instalacja IPPC
2	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Instalacja IPPC
3	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	Instalacja IPPC
4	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Instalacja IPPC
5	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	Instalacja IPPC
6	02 03 99	Inne niewymienione odpady	Instalacja IPPC
7	07 02 13	Tworzywa sztuczne	Instalacja IPPC
8	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wym. w 08 01 11	Prace konserwacyjne, remontowe
9	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wym. w 08 03 17	Działalność biurowa
10	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wym. w 08 04 09	Prace konserwacyjne, remontowe
11	12 01 13	Odpady spawalnicze	Prace konserwacyjne, remontowe
12	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wym. w 12 01 20	Prace konserwacyjne, remontowe
13	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Instalacja IPPC Działalność gospodarcza
14	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Instalacja IPPC Działalność gospodarcza
15	15 01 03	Opakowania z drewna	Instalacja IPPC Działalność gospodarcza
16	15 01 04	Opakowania z metali	Działalność gospodarcza
17	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Instalacja IPPC Działalność gospodarcza
18	15 01 07	Opakowania ze szkła	Działalność gospodarcza
19	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Instalacja IPPC Prace konserwacyjne, remontowe
20	16 01 03	Zużyte opony	Obsługa środków transportu
21	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wym. w 16 01 11	Obsługa środków transportu
22	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Instalacja IPPC
23	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Instalacja IPPC Instalacje pomocnicze
24	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Instalacja IPPC Instalacje pomocnicze
25	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Instalacja IPPC
26	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłacz. 16 06 03)	Działalność gospodarcza
27	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Instalacje pomocnicze
28	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Działalność biurowa
29	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Prace konserwacyjne, remontowe
30	17 01 02	Gruz ceglany	Prace konserwacyjne, remontowe
31	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Prace konserwacyjne, remontowe
32	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż niebezpieczne	Prace konserwacyjne, remontowe
33	17 01 80	Usunięte tynki, tapety i okleiny	Prace konserwacyjne, remontowe
34	17 02 01	Drewno	Prace konserwacyjne, remontowe
35	17 02 02	Szkło	Prace konserwacyjne, remontowe
36	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Prace konserwacyjne, remontowe
37	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Instalacja IPPC Prace konserwacyjne, remontowe
38	17 04 02	Aluminium	Prace konserwacyjne, remontowe
39	17 04 05	Żelazo i stal	Instalacja IPPC Prace konserwacyjne, remontowe
40	17 04 07	Mieszanki metali	Instalacja IPPC Prace konserwacyjne, remontowe

1	2	3	4
41	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Instalacja IPPC Prace konserwacyjne, remontowe
42	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Prace konserwacyjne, remontowe
43	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Prace konserwacyjne, remontowe
44	18 02 08	Leki inne niż wymienione w 18 02 07	Instalacja IPPC
45	19 08 02	Zawartość piaskowników	Instalacje pomocnicze
46	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	Instalacje pomocnicze

3.3. Sposób dalszego gospodarowania odpadami w tym ich magazynowanie:

a. odpady niebezpieczne:

(*) odpad niebezpieczny

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5
1	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Szczelne pojemniki - budynek zaplecza technicznego o szczelnym betonowym podłożu.	Transport, odzysk (proces R3, R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D16 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
2	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Szczelne pojemniki - wydzielone pomieszczenie w budynku administracyjnym o szczelnym betonowym podłożu.	Transport, odzysk (proces R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
3	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Szczelne pojemniki - budynek zaplecza technicznego o szczelnym betonowym podłożu.	Transport, odzysk (proces R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D10, D16 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
4	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Szczelne pojemniki - magazyn materiałów łatwopalnych o szczelnym betonowym podłożu.	Transport, odzysk (proces R9, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
5	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Szczelne pojemniki - magazyn materiałów łatwopalnych o szczelnym betonowym podłożu.	Transport, odzysk (proces R9, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
6	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Szczelne pojemniki - magazyn materiałów łatwopalnych o szczelnym betonowym podłożu.	Transport, odzysk (proces R9, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
7	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Szczelne pojemniki - magazyn materiałów łatwopalnych o szczelnym betonowym podłożu.	Transport, odzysk (proces R9, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.

1	2	3	4	5
8	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (...)	Szczelne pojemniki - magazyn opakowań o szczelnym betonowym podłożu.	Transport, odzysk (proces R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D16 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
9	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Szczelne pojemniki - magazyn opakowań o szczelnym betonowym podłożu.	Transport, odzysk (proces R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D16 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
10	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)	Zamykane metalowe pojemniki - warsztat mechaniczny o szczelnym betonowym podłożu	Transport, odzysk (proces R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D5, D10 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
11	16 01 07*	Filtry olejowe	Zamykane metalowe pojemniki - warsztat mechaniczny o szczelnym betonowym podłożu.	Transport, odzysk (proces R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D10 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
12	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Szczelne pojemniki - warsztat mechaniczny o szczelnym betonowym podłożu	Transport, odzysk (proces R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D5 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
13	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wym. w 16 02 09 do 16 02 12	Szczelny pojemnik - zamykane pomieszczenie w budynku administracyjnym o szczelnym betonowym podłożu.	Transport, odzysk (proces R4, R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
14	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Szczelny pojemnik - zamykane pomieszczenie w budynku administracyjnym o szczelnym betonowym podłożu.	Transport, odzysk (proces R4, R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
15	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Szczelne pojemniki - pomieszczenie laboratorium zakładowego o szczelnym betonowym podłożu.	Transport, odzysk (proces R5, R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D9, D16 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
16	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Szczelne pojemniki - pomieszczenie laboratorium zakładowego o szczelnym betonowym podłożu.	Transport, odzysk (proces R3, R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D9, D16 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.

1	2	3	4	5
17	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady nie będą magazynowane.	Transport, odzysk (proces R4, R6, R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
18	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady nie będą magazynowane.	Transport, odzysk (proces R4, R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.

b. odpady inne niż niebezpieczne:

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5
1	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowania surowców	Odpady nie będą magazynowane.	Transport, odzysk (proces R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D5, D16 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
2	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpady nie będą magazynowane.	Transport, odzysk (proces R3, R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
3	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	Odpady nie będą magazynowane.	Transport, odzysk (proces R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D5, D16 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
4	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	<p>Odpady oleju roślinnego nie będą magazynowane w miejscu wytworzenia.</p> <p>Odpady z produkcji w workach - magazyn worków i pasz przeterminowanych o szczelnym betonowym podłożu.</p> <p>Odpady z badań laboratoryjnych w workach - pomieszczenie laboratorium zakładowego o szczelnym betonowym podłożu.</p>	Transport, odzysk (proces R1, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D10, D13 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
5	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	Worki z tworzywa sztucznego - wydzielona część budynku produkcyjnego.	Transport, odzysk lub unieszkodliwianie przez: <ul style="list-style-type: none"> - firmę posiadającą stosowne zezwolenie (proces R1, R15 według zał. Nr 5 lub proces D10, D13 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach), - przez osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami (proces R3, R14 według rozporządzenia z dnia 21.04.2006 r. w spr. listy rodzajów odpadów, ...).

1	2	3	4	5
6	02 03 99	Inne niewymienione odpady	Worki z tworzywa sztucznego - wydzielona część budynku produkcyjnego.	Transport, odzysk (proces R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D5, D13 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
7	07 02 13	Tworzywa sztuczne	Pojemniki lub luzem w sposób zorganizowany - boks magazynowy w północnej części terenu zakładu.	Transport, odzysk (proces R3, R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
8	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wym. w 08 01 11	Szczelne pojemniki - budynek zaplecza technicznego o szczelnym betonowym podłożu.	Transport, odzysk (proces R3, R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D16 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
9	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wym. w 08 03 17	Szczelne pojemniki - wydzielone pomieszczenie w budynku administracyjnym o szczelnym betonowym podłożu.	Transport, odzysk (proces R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
10	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wym. w 08 04 09	Szczelne pojemniki - budynek zaplecza technicznego o szczelnym betonowym podłożu.	Transport, odzysk (proces R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D10, D16 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
11	12 01 13	Odpady spawalnicze	Pojemnik - budynek zaplecza technicznego o szczelnym betonowym podłożu.	Transport, odzysk (proces R4, R14 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
12	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wym. w 12 01 20	Pojemnik - budynek zaplecza technicznego o szczelnym betonowym podłożu.	Transport, odzysk (proces R4, R14 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D5 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
13	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Pojemnik lub luzem po zbelowaniu - magazyn opakowań.	Transport, odzysk lub unieszkodliwianie przez: - firmę posiadającą stosowne zezwolenie (proces R3, R14, R15 według zał. Nr 5 lub do ustawy o odpadach), - przez osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami (proces R1, R14 według rozporządzenia z dnia 21.04.2006 r. w spr. listy rodzajów odpadów, ...).
14	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Pojemnik lub luzem po zbelowaniu - magazyn opakowań.	Transport, odzysk (proces R3, R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
15	15 01 03	Opakowania z drewna	Luzem w sposób zorganizowany - plac magazynowy w pn. – wsch. części terenu zakładu.	Transport, odzysk przez: - firmę posiadającą stosowne zezwolenie (proces R1, R3, R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach), - przez osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami (proces R1, R14 według rozporządzenia z dn. 21.04.2006r. w spr. listy rodzajów odpadów, ...).
16	15 01 04	Opakowania z metali	Luzem w sposób zorganizowany - boks magazynowy w pn. części terenu zakładu lub magazyn opakowań.	Transport, odzysk (proces R4, R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.

1	2	3	4	5
17	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Pojemnik lub luzem po zbelowaniu - magazyn opakowań.	Transport, odzysk (proces R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
18	15 01 07	Opakowania ze szkła	Pojemniki - magazyn opakowań.	Transport, odzysk (proces R5, R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
19	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady tkanin filtracyjnych w workach z tworzywa sztucznego - wydzielona część budynku produkcyjnego. Pozostałe odpady w zamykanych metalowych pojemnikach - warsztat mechaniczny.	Transport, odzysk (proces R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D5, D10 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
20	16 01 03	Zużyte opony	Luzem w sposób zorganizowany - boks magazynowy w północnej części terenu zakładu.	Transport, odzysk (proces R1, R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
21	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wym. w 16 01 11	Zamykane metalowe pojemniki - warsztat mechaniczny.	Transport, odzysk (proces R4, R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D5 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
22	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Luzem w sposób zorganizowany - boks magazynowy w północnej części terenu zakładu.	Transport, odzysk (proces R3, R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D5, D10 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
23	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Szczelny pojemnik - zamykane pomieszczenie w budynku administracyjnym o szczelnej betonowej nawierzchni.	Transport, odzysk (proces R4, R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
24	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Szczelny pojemnik - zamykane pomieszczenie w budynku administracyjnym o szczelnej betonowej nawierzchni.	Transport, odzysk (proces R4, R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
25	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Odpady oleju i tłuszczu nie będą magazynowane w miejscu wytworzenia. Odpady z produkcji w workach - magazyn worków i pasz przeterminowanych o szczelnym betonowym podłożu.	Transport, odzysk (proces R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D5, D10, D16 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
26	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłąc. 16 06 03)	Szczelny pojemnik - wydzielone pomieszczenie w budynku administracyjnym.	Transport, odzysk (proces R4, R6 R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.

1	2	3	4	5
27	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Pojemniki - budynek kotłowni.	Transport, odzysk (proces R5, R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
28	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Pojemniki - budynek administracyjny.	Transport, odzysk (proces R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D5, według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
29	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Luzem w sposób zorganizowany - boks magazynowy w pn. części terenu zakładu lub kontener - w sąsiedztwie miejsca prowadzenia prac remontowych.	Transport, odzysk lub unieszkodliwianie przez: - firmę posiadającą stosowne zezwolenie (proces R14 według zał. Nr 5 lub proces D1, D5 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach), - przez osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami (proces R14 według rozporządzenia z dnia 21.04.2006 r. w spr. listy rodzajów odpadów, ...).
30	17 01 02	Gruz ceglany	Luzem w sposób zorganizowany - boks magazynowy w pn. części terenu zakładu lub kontener - w sąsiedztwie miejsca prowadzenia prac remontowych.	Transport, odzysk lub unieszkodliwianie przez: - firmę posiadającą stosowne zezwolenie (proces R14 według zał. Nr 5 lub proces D1, D5 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach), - przez osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami (proces R14 według rozporządzenia z dnia 21.04.2006 r. w spr. listy rodzajów odpadów, ...).
31	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Luzem w sposób zorganizowany - boks magazynowy w pn. części terenu zakładu lub kontener - w sąsiedztwie miejsca prowadzenia prac remontowych.	Transport, odzysk lub unieszkodliwianie przez: - firmę posiadającą stosowne zezwolenie (proces R14 według zał. Nr 5 lub proces D1, D5 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach), - przez osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami (proces R14 według rozporządzenia z dnia 21.04.2006 r. w spr. listy rodzajów odpadów, ...).
32	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż niebezpieczne	Luzem w sposób zorganizowany - boks magazynowy w pn. części terenu zakładu lub kontener - w sąsiedztwie miejsca prowadzenia prac remontowych.	Transport, odzysk lub unieszkodliwianie przez: - firmę posiadającą stosowne zezwolenie (proces R14 według zał. Nr 5 lub proces D1, D5 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach), - przez osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami (proces R14 według rozporządzenia z dnia 21.04.2006 r. w spr. listy rodzajów odpadów, ...).
33	17 01 80	Usunięte tynki, tapety i okleiny	Pojemnik - boks magazynowy w pn. części terenu zakładu lub kontener - w sąsiedztwie miejsca prowadzenia prac remontowych.	Transport, odzysk (proces R14 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D5, według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.

1	2	3	4	5
34	17 02 01	Drewno	Luzem w sposób zorganizowany - boks magazynowy w pn. części terenu zakładu lub kontener - w sąsiedztwie miejsca prowadzenia prac remontowych.	Transport, odzysk przez: - firmę posiadającą stosowne zezwolenie (proces R1, R3, R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach), - przez osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami (proces R1, R14 według rozporządzenia z dnia 21.04.2006 r. w spr. listy rodzajów odpadów, ...).
35	17 02 02	Szkło	Pojemnik - boks magazynowy w pn. części terenu zakładu lub kontener - w sąsiedztwie miejsca prowadzenia prac remontowych.	Transport, odzysk (proces R5, R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
36	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Luzem w sposób zorganizowany - boks magazynowy w pn. części terenu zakładu lub kontener - w sąsiedztwie miejsca prowadzenia prac remontowych.	Transport, odzysk (proces R3, R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
37	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Luzem lub w pojemnikach - boks magazynowy w pn. części terenu zakładu	Transport, odzysk przez: - firmę posiadającą stosowne zezwolenie (proces R4, R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach), - przez osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami (proces R14 według rozporządzenia z dnia 21.04.2006 r. w spr. listy rodzajów odpadów, ...).
38	17 04 02	Aluminium	Luzem lub w pojemnikach - boks magazynowy w pn. części terenu zakładu	
39	17 04 05	Żelazo i stal	Luzem w sposób zorganizowany - boks magazynowy w pn. części terenu zakładu lub kontener - w sąsiedztwie miejsca prowadzenia prac remontowych.	Transport, odzysk przez: - firmę posiadającą stosowne zezwolenie (proces R4, R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach), - przez osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami (proces R14 według rozporządzenia z dnia 21.04.2006 r. w spr. listy rodzajów odpadów, ...).
40	17 04 07	Mieszaniny metali	Luzem w sposób zorganizowany - boks magazynowy w pn. części terenu zakładu lub kontener - w sąsiedztwie miejsca prowadzenia prac remontowych.	Transport, odzysk przez: - firmę posiadającą stosowne zezwolenie (proces R4, R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach), - przez osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami (proces R14 według rozporządzenia z dnia 21.04.2006 r. w spr. listy rodzajów odpadów, ...).
41	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Pojemnik - boks magazynowy w północnej części terenu zakładu lub kontener - w sąsiedztwie miejsca prowadzenia prac remontowych.	Transport, odzysk (proces R5, R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
42	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Luzem w sposób uporządkowany na utwardzonym podłożu w sąsiedztwie miejsca prowadzenia prac budowlanych.	Transport, odzysk przez: - firmę posiadającą stosowne zezwolenie (proces R14 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach), - przez osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami (proces R14 według rozporządzenia z dnia 21.04.2006 r. w spr. listy rodzajów odpadów, ...).

1	2	3	4	5
43	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Luzem w sposób zorganizowany - bok magazynowy w pn. części terenu zakładu lub kontener - w sąsiedztwie miejsca prowadzenia prac remontowych.	Transport, odzysk (proces R14 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D5, według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
44	18 02 08	Leki inne niż wymienione w 18 02 07	Worki z tworzywa sztucznego - wydzielona część budynku produkcyjnego o szczelnym utwardzonym podłożu.	Transport, odzysk (proces R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D10, według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
45	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpady nie będą magazynowane	Transport, odzysk (proces R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D5, według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
46	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Worki z tworzywa sztucznego - pomieszczenie stacji uzdatniania wody.	Transport, odzysk (proces R1, R14, R15 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D5, według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.

Poprzez symbole procesów odzysku i unieszkodliwiania odpadów użyte w tabelach j.w. należy rozumieć:

R1: wykorzystanie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii,
R3: recykling lub regeneracja substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (włączając kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania),
R4: recykling lub regeneracja metali i związków metali,
R5: recykling lub regeneracja innych materiałów nieorganicznych,
R6: Regeneracja kwasów lub zasad,
R9: powtórna rafinacja oleju lub inne sposoby ponownego wykorzystania oleju,
R14: inne działania polegające na wykorzystaniu odpadów w całości lub części,
R15: przetwarzanie odpadów, w celu ich przygotowania do odzysku, w tym do recyklingu,
według zał. nr 5 do ustawy o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2010 r., Nr 185, poz. 1243 z późn. zm.);

D1: składowanie na składowiskach odpadów obojętnych,
D5: składowanie na składowiskach odpadów niebezpiecznych lub na składowiskach odpadów innych niż niebezpieczne,
D9: obróbka fizyczno-chemiczna niewymieniona w innym punkcie niniejszego załącznika, w wyniku której powstają odpady, unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek z procesów wymienionych w punktach od D1 do D12 (np. parowanie, suszenie, strącanie),
D10: termiczne przekształcanie odpadów w instalacjach lub urządzeniach zlokalizowanych na lądzie,
D13: sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed podaniem któremukolwiek z procesów wymienionych w punktach od D1 do D12,
D16: przetwarzanie odpadów, w wyniku którego są wytwarzane odpady przeznaczone do unieszkodliwiania,
według zał. nr 6 do ustawy o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2010 r., Nr 185, poz. 1243 z późn. zm.);

R1: - do wykorzystania jako paliwo lub do ponownego użycia bez procesu ich przetwarzania, w tym do wykorzystania ich funkcji opakowaniowych;
- do wykorzystania jako paliwo, do wykonywania drobnych napraw i konserwacji lub do wykorzystania ich funkcji opakowaniowych,

- do wykorzystania jako paliwo, o ile nie jest zanieczyszczone impregnatami i powłokami ochronnymi, do wykonywania napraw i konserwacji lub do wykorzystania jako materiał budowlany,
 - R3: - do wykorzystania w przydomowych kompostowniach lub do skarmiania zwierząt, zgodnie z zasadami karmienia poszczególnych gatunków,
 - R14: - do utwardzania powierzchni w sposób uniemożliwiający pylenie przez ich zestalenie lub przykrycie warstwą niepylącą z zachowaniem przepisów odrębnych w szczególności przepisów prawa wodnego i prawa budowlanego;
 - do budowy fundamentów, wykorzystania jako podsypki na gruncie po rozkruszeniu pod warunkiem, że zostało to uwzględnione w planie zagospodarowania przestrzennego, w decyzji wydanej na podstawie przepisów o planowaniu i zagospodarowaniu przestrzennym lub prawa budowlanego bądź też wynika ze zgłoszenia robót budowlanych,
 - do wykonywania drobnych napraw i konserwacji,
 - do utwardzenia powierzchni po rozkruszeniu, jeśli jest to konieczne do wykorzystania odpadów, oraz z zachowaniem przepisów odrębnych w szczególności przepisów prawa wodnego i prawa budowlanego,
- wg rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 21 kwietnia 2006 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. Nr 75, poz. 527 z późn. zm.).

3.4. Okres magazynowania odpadów wytwarzanych.

Wszystkie odpady wytworzone w Wytwórni Pasz w Tworogu magazynowane będą na terenie, do którego spółka posiada tytuł prawny.

Okres magazynowania odpadów będzie zgodny z art. 63 ustawy o odpadach, czyli:

- a. dla odpadów przeznaczonych do składowania nie przekroczy okresu 1 roku,
- b. dla odpadów przeznaczonych do odzysku lub unieszkodliwiania (z wyjątkiem składowania) nie przekroczy okresu 3 lat.

Okresy magazynowania odpadów przeznaczonych do składowania, odzysku lub unieszkodliwiania, liczone są łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy tych odpadów.

3.5. Transport wytwarzanych odpadów i ich odzysk lub unieszkodliwianie.

1. Odpady wytworzone na terenie Wytwórni Pasz w Tworogu odbierane będą przez przedsiębiorców posiadających stosowne zezwolenie na transport odpadów w celu dowiezienia do miejsc ich odzysku lub unieszkodliwiania.
2. Na terenie Wytwórni Pasz w Tworogu. nie będzie prowadzony proces odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

VII. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych:

Warunki pracy instalacji odbiegające od normalnych to:

- zatrzymanie procesu produkcyjnego,
- rozruch instalacji,
- awaria urządzeń i instalacji.

Zatrzymanie procesu produkcyjnego

Zatrzymanie pracy instalacji może nastąpić w przypadku braku zapotrzebowania na wyroby, braku dostawy surowców lub w sytuacji konieczności przeprowadzenia remontu maszyn i urządzeń.

Zatrzymanie procesu produkcyjnego związane jest z koniecznością wstrzymania dozowania surowców do produkcji i stopniowego wyłączania urządzeń technologicznych. Jest to okres, w którym następuje wstrzymanie podawania zbóż, śrut i otrębów oraz dodatków do komór dozujących, ale urządzenia produkcyjne są jeszcze eksploatowane, aby możliwe było przetworzenie ostatniej partii załadowanych do instalacji surowców. Proces zatrzymania instalacji trwa około 2 doby.

Wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza zmniejsza się aż do całkowitego zatrzymania instalacji. Proces zatrzymywania instalacji nie wiąże się ze wzrostem emisji zanieczyszczeń do powietrza, emisji hałasu do środowiska w stosunku do normalnej pracy instalacji. Nagły proces zatrzymania instalacji może spowodować wzrost ilości powstających odpadów jako produktów niespełniających wymagań jakości.

Rozruch instalacji

Podczas rozruchu instalacji do produkcji pasz konieczne jest zapewnienie gotowości pracy poszczególnych linii produkcyjnych, takich jak: linie transportu wewnętrznego surowców i produktów, urządzenia do mielenia zbóż, mieszarka paszy, granulatory, kruszarki, urządzeń ochrony powietrza.

Wówczas następuje stopniowe podawanie surowców do komór dozujących, a następnie do kolejnych urządzeń. Wielkość emisji zanieczyszczeń nie przekracza wartości określonych w pozwoleniu. Do rozruchu instalacji nie są potrzebne dodatkowe urządzenia, dlatego emisja hałasu nie zmienia się w stosunku do normalnej pracy instalacji. Rozruch instalacji nie wpływa na zwiększenie ilości powstających odpadów.

Awaria urządzeń i instalacji

Każda z eksploatowanych instalacji może ulec awarii spowodowanej uszkodzeniem urządzenia. Występowanie awarii spowoduje natychmiastowe wyłączenie urządzeń instalacji i nie jest związane ze wzrostem emisji zanieczyszczeń. W większości sytuacji uszkodzenie urządzeń technologicznych wymaga przeprowadzenia bieżącego remontu. Najczęściej w instalacji produkcji pasz uszkodzeniu może ulec przenośnik redler lub przenośnik kubelkowy. Proces technologiczny zostaje wówczas zatrzymany i następuje usunięcie awarii poprzez naprawę urządzenia i równocześnie w miarę możliwości uruchomiony zostaje przenośnik innego układu zbiorników magazynowych surowców. Po usunięciu awarii wymagającej zatrzymania produkcji, proces zostaje ponownie uruchomiony.

VIII. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko:

Wytwórnia Pasz w Tworogu nie będzie źródłem oddziaływania transgranicznego w zakresie zanieczyszczenia powietrza, gdyż zasięg oddziaływania zakładu jest niewielki, a odległość od południowej granicy Państwa wynosi około 70 km.

IX. Monitorowanie oddziaływań na środowisko i procesów technologicznych:

1. Monitoring emisji.

1.1. Monitoring emisji do powietrza.

Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiaru ilości pobieranej wody nie zobowiązuje Wytwórni Pasz w Tworogu do prowadzenia pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza. Jednakże zgodnie z art. 147 ustawy *Prawo ochrony środowiska* każdy prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia okresowych pomiarów wielkości emisji.

Dla weryfikacji wielkości emitowanych zanieczyszczeń oraz możliwości prowadzenia monitoringu emisji otrzymujący niniejsze pozwolenie zobowiązany jest do wykonywania pomiarów emisji zanieczyszczeń z następujących źródeł:

a. Instalacja IPPC do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów roślinnych o zdolności produkcyjnej ponad 300 Mg wyrobów gotowych na dobę - instalacja do produkcji pasz:

- Emitor E27 – System ujęcia gazów z młyna bijakowego nr 1 – pomiar w zakresie:
 - Pył ogółem
 - Pył zawieszony PM10,
 - z częstotliwością raz na rok,
- Emitor E28 – System ujęcia gazów z młyna bijakowego nr 2 – pomiar w zakresie:
 - Pył ogółem
 - Pył zawieszony PM10,
 - z częstotliwością raz na rok,
- Emitor E29 – System ujęcia gazów z linii granulacji nr 1 – pomiar w zakresie:
 - Pył ogółem
 - Pył zawieszony PM10,
 - z częstotliwością raz na rok,
- Emitor E30 – System ujęcia gazów z linii granulacji nr 2 – pomiar 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 normie PN-94/Z-04030-07 „Ochrona czystości powietrza. Pomiary stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.

Z przyczyn technicznych spowodowanych krótkim odcinkiem kanałów wylotowych gazów, nie ma możliwości wykonania prawidłowego pomiaru emisji zgodnie z wymaganiami normy PN-94/Z-04030-07 „Ochrona czystości powietrza. Pomiary stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” z następujących źródeł niewielkiej emisji zanieczyszczeń pyłowych:

- system odpowietrzenia zbiorników silosu magazynowego 10 000 Mg (emitory E15 a-f do E24 a-f),
- system grawitacyjnego odprowadzenia powietrza z operacji transportu i przesypu surowca w silosie 5 000 Mg (emitory E25 i E26),
- wentylacja mechaniczna magazynu surowców workowanych (emitory E31 i E32),
- system odpowietrzenia zbiorników luzów (emitory E9 do E14),
- wentylacja mechaniczna magazynu wyrobów gotowych nr 1 (emitory E33 i E34),
- wentylacja mechaniczna magazynu wyrobów gotowych nr 2 (emitory E35 i E36).

Wielkość emisji zanieczyszczeń pyłowych z w/w źródeł określana będzie metodą wskaźnikową, na podstawie bilansu surowców i produktów w okresie półrocznym, czasu trwania operacji załadunku zbiorników i ewidencji pracy magazynów.

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 stosowanym aktem prawa, którym na dzień obowiązywania niniejszego pozwolenia jest rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2008 r. Nr 215 poz. 1366).

1.3. Monitoring ścieków.

- a. Monitoring ilości i jakości ścieków socjalno-bytowych i przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych zewnętrznego odbiorcy – zgodnie z warunkiem umowy z dnia 01.08.2008 r. zawartej pomiędzy spółką PROVIMI POLSKA Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie a Zakładem Usług Komunalnych – Tworóg Sp. z o.o. z siedzibą w Tworogu.
- b. Monitoring wód opadowych i roztopowych - zgodnie z warunkami pozwolenia wodnoprawnego udzielonego decyzją Starosty Tarnogórskiego z dnia 31.01.2003 r. znak VOŚ.G.6223-35/02/03 (z terminem ważności do 31 marca 2013 r.).

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,
- c. formularzy zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilości wytworzonych odpadów.

2. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów.

Wielkość zużycia surowców, wody i gazu ziemnego monitorowana jest w systemie ciągłym 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 gazu ziemnego, które monitorowane jest w sposób ciągły 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 ziemnego 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.

X. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowej:

1. W celu ograniczenia skutków awarii przemysłowych Wytwórnia Pasz w Tworogu posiada Instrukcję bezpieczeństwa pożarowego, w której zawarte są informacje dotyczące:
 - systemu zaopatrzenia w wodę, w tym wodę dla celów przeciwpożarowych wraz z rozmieszczeniem hydrantów,
 - opisu miejsc gromadzenia surowców i maksymalnych ilości zgromadzonych surowców,
 - stanu dróg dojazdowych i wewnętrznych,
 - zadań i obowiązków osób zaangażowanych w czynności ratownicze,
 - alarmowania na wypadek zagrożenia,
 - prowadzenia akcji ratowniczej,
 - likwidacji awarii,
 - zaopatrzenia zakładu w sprzęt ratowniczy.
2. W razie wystąpienia awarii przemysłowej mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie środowiska należy bezzwłocznie powiadomić właściwe organy, w tym Państwową Straż Pożarną i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach oraz:
 - a. przekazać tym organom informacje:
 - o okolicznościach awarii,
 - o niebezpiecznych substancjach związanych z awarią, w celu umożliwienia dokonania oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska,
 - o podjętych działaniach ratunkowych oraz o działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu się,
 - b. dokonywać stałej aktualizacji informacji, o której mowa wyżej, odpowiednio do zmiany sytuacji.

XI. Kryteria definiowania istotnej zmiany w działalności.

Zgodnie z ustawą *Prawo ochrony środowiska* (art. 3 pkt 7) istotna zmiana instalacji oznacza zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zgodnie z definicjami zawartymi w Dyrektywie IPPC (art. 2 ust. 10):

- a. „zmiana działania” oznaczać będzie taką zmianę właściwości lub funkcjonowania, lub zasięgu instalacji, która może mieć konsekwencje dla środowiska,
- b. „zmiana zasadnicza” będzie oznaczać zmianę w działaniu, która według opinii kompetentnego organu władzy może mieć znaczące negatywne skutki dla ludzi bądź środowiska.

Za istotną zmianę w działalności dla instalacji objętej niniejszym pozwoleniem należy przyjąć:

- zwiększenie wydajności dobowej instalacji o ponad 20 %,
- przyrost emisji z instalacji do któregośkolwiek komponentu środowiska o ponad 20 %,
- wzrost zużycia surowców (w tym wody), materiałów, paliw, energii o nie mniej niż 20 %.

Ponadto należy przyjąć następujące przypadki, które będą stanowiły o istotnej zmianie działalności zakładu i będą wymagały weryfikacji pozwolenia:

- wprowadzenie nowych urządzeń technicznych lub rozwiązań technicznych.

Przypadki, w których nie będzie wymagana zmiana pozwolenia to:

- zmiana sposobu dostaw energii, wody, surowców, paliwa w sposób nie powodujący przekroczenia określonych we wniosku ilości maksymalnych,
- remont instalacji,
- wprowadzenie do procesu technologicznego nowych surowców.

Jeżeli właściciel instalacji będzie realizował na terenie zakładu nową inwestycję, w wyniku której nie wystąpi jednak przekroczenie określonych pozwoleniem warunków, wówczas pozwolenie zostanie poszerzone w formie stosownej zmiany decyzji, bez potrzeby ubiegania się o całkowicie nowe pozwolenie.

XII. Zobowiązania ciążące na uzyskującym niniejsze pozwolenie, w tym dotyczące monitorowania oddziaływań na środowisko oraz procesów technologicznych:

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. Przedkładanie Marszałkowi Województwa Śląskiego corocznie (w terminie zgodnym z ustawą o *odpadach*) formularza zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilościach wytworzonych odpadów.
4. Sporządzenie szczegółowego sprawozdania (raportu) obejmującego sposób realizacji ustaleń niniejszego pozwolenia – po 5 latach obowiązywania bądź na każde uzasadnione wezwanie organu udzielającego niniejsze pozwolenie.

5. Sporządzenie ewentualnego przeglądu ekologicznego instalacji w przypadku zmiany Najlepszych Dostępnych Technik, pozwalających na znaczne zmniejszenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub gdy będzie to wynikać z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów w ochronie środowiska.

XIII. Sposoby postępowania po zakończeniu eksploatacji instalacji:

Nie przewiduje się zakończenia działalności związanej z eksploatacją instalacji przed upływem terminu ważności niniejszego pozwolenia.

W przypadku zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z aktualnych w dniu likwidacji przepisów prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska. Teren instalacji po jej likwidacji winien być zagospodarowany według ustaleń z właściwym organem samorządowym.

XIV. Załączniki:

Integralną częścią niniejszej decyzji są mapki pn.:

1. „Miejsca magazynowania odpadów - Wytwórnia Pasz (...).”
2. „Rozmieszczenie emitorów - Wytwórnia Pasz (...).”

B. Ustalam termin ważności niniejszej decyzji: do dnia 30 listopada 2022 roku.

C. Uchylam – z dniem wydania niniejszej decyzji – decyzję Starosty Tarnogórskiego z dnia 08.07.2011 r. znak VOŚ/G.7635-136/11 zatwierdzającą program gospodarki odpadami niebezpiecznymi w Wytwórni Pasz w Tworogu przy ul. A. Renarda 10 przez spółkę PROVIMI POLSKA Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Taśmowej 7A.

UZASADNIENIE

PROVIMI POLSKA Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Taśmowej 7A, działająca poprzez pełnomocnika p. Czesława Łukowskiego (na podstawie pełnomocnictwa z dnia 01.06.2012 r. Nr PP/S/213/2012), wnioskiem z dnia 22.06.2012 r. wystąpiła do Starosty Tarnogórskiego o wydanie 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, tj. instalacji do produkcji pasz – zlokalizowanej na terenie Wytwórni Pasz w Tworogu położonej przy Renarda 10.

Równocześnie Spółka wnioskuje o objęcie pozwoleniem zintegrowanym pozostałych instalacji nie wymagających pozwolenia zintegrowanego zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska* ustalając dla nich warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii na zasadach określonych dla pozwoleń sektorowych.

Do wniosku przedłożony został dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej.

Przed wydaniem orzeczenia w sprawie wnioskowanego pozwolenia Starosta Tarnogórski został poinformowany przez pełnomocnika wnioskującej spółki o zmianie dotychczasowej nazwy i siedziby Spółki: z „PROVIMI POLSKA Sp. z o. o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Taśmowej 7A” na „CARGILL POLAND Sp. z o. o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Wołoskiej 22”. Informacja powyższa została uwzględniona w orzeczeniu niniejszej decyzji.

Zlokalizowana na terenie Wytwórni Pasz w Tworogu instalacja do produkcji pasz została zakwalifikowana - jako instalacja 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 - zgodnie z pkt 6 ppk 5 myślnik drugi załącznika do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055).

Na podstawie danych z wniosku ustalono, iż instalacja do produkcji pasz nie jest wymieniona w § 3 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie *przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 z późn. zm.). Stąd na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity: Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 z późn. zm.) ustalono rzeczową oraz miejscową właściwość Starosty Tarnogórskiego do udzielenia wnioskowanego pozwolenia.

Szczegółowa analiza dokumentacji przedłożonej z wnioskiem wykazała, że została przeprowadzona pełna analiza wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, a wynikających z art. 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Wniosek został przesłany Ministrowi Środowiska pismem Starostwa z dnia 12.10.2012 r. znak OŚR.G.6222.8.2012 – zgodnie z wymogiem art. 209 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Spółka nie wioła do Starosty Tarnogórskiego żądania o wyłączenie z udostępnienia danych zawartych we wniosku - na podstawie art. 20 ust. 2 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Pismem Starostwa z dnia 12.10.2012 r. znak OŚR.G.6222.8.2012 zawiadomione zostały strony o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wnioskowanego przez Spółkę wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji. Zawiadomienie powyższe zostało przesłane pełnomocnikowi spółki pismem Starostwa z dnia 16.10.2012 r. znak OŚR.G.6222.8.2012. Równocześnie informację o wszczęciu postępowania administracyjnego podano do publicznej wiadomości w sposób zwyczajowo przyjęty (BIP, tablica ogłoszeń) oraz zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie.

Dla zapewnienia udziału społeczeństwa w postępowaniu ogłoszenie – informujące o toczącym się postępowaniu i możliwości zapoznania się z dokumentacją oraz możliwości wnoszenia uwag i wniosków odnośnie sprawy – było dostępne przez 21 dni. W okresie udostępniania wniosku nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski.

Po szczegółowym przeanalizowaniu dokumentów przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Z instalacji przewiduje się emisje zanieczyszczeń i energii do środowiska wynikające z normalnej eksploatacji instalacji. Instalacja nie pracuje w warunkach odbiegających od normalnych, tj. rozruchu i awarii. Z dokumentacji wynika, iż instalacja może pracować na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

Zgodnie z art. 202 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* określono wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych z instalacji do powietrza. W dokumentacji wykazano, że emisja zanieczyszczeń nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów określonych w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie *wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. Nr 16, poz. 87) oraz Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031).

Dla instalacji, zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie *dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. Nr 120, poz. 826 z późn. zm.), określono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu w odniesieniu do terenów mieszkaniowo-usługowych.

Woda na potrzeby Wytwórni Pasz w Tworogu pobierana jest w całości z gminnej sieci wodociągowej.

Spółka posiada obowiązującą dla Wytwórni Pasz w Tworogu umowę o *zaopatrzenie w wodę i odprowadzenie ścieków* zawartą w dniu 01.08.2008 r. z Zakładem Usług Komunalnych Tworóg Sp. z o.o. z siedzibą w Tworogu.

Jakość ścieków odprowadzanych z terenu Wytwórni Pasz w Tworogu do kanalizacji spełnia wartości wskaźników zanieczyszczeń określonych dla przedmiotowych ścieków w rozporządzeniu Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie *sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych* (Dz.U. Nr 136, poz. 964).

Wody opadowe i roztopowe z terenu Wytwórni Pasz w Tworogu odprowadzane są do rowu melioracyjnego R-18 (w zlewni rzeki Stoły) zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym udzielonym decyzją Starosty Tarnogórskiego VOŚ.G.6223-35/02/03 z dnia 31.01.2003 r. z terminem ważności do 31 marca 2013 r.

W Wytwórni Pasz w Tworogu prowadzony jest zintegrowany system gospodarki odpadami oraz działania obejmujące zapobieganie i ograniczenie wytwarzanych odpadów. W warunkach normalnej eksploatacji instalacji wytwarzane są odpady, stąd w pozwoleniu na podstawie art. 202 ust. 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, a na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *o odpadach* (tekst jednolity: Dz. U. z 2010 r. Nr 185, poz. 1243 z późn. zm.) określono warunki dotyczące ich wytwarzania. Rodzaje odpadów oraz ich numery kodowe zostały ustalone na podstawie przepisów Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. *w sprawie katalogu odpadów* (Dz. U. Nr 112, poz. 1206).

Uwzględnienie w decyzji proponowanych we wniosku sposobów postępowania z odpadami zabezpiecza środowisko przed ich ewentualnym ujemnym oddziaływaniem. Odpady gromadzone są w sposób selektywny w pojemnikach, zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych, magazynowane w wyznaczonych do tego celu miejscach na terenie Wytwórni Pasz. Odpady przemieszczane są w sposób zabezpieczający je przed ich rozlaniem, rozsypaniem oraz zanieczyszczeniem trasy, po której będą przemieszczane, a osoby przemieszczające odpady przeszkolone są co do zasad ich bezpiecznego przemieszczania.

Wszystkie wytworzone odpady są przekazywane odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia, zgodnie z ustawą *o odpadach*.

Instalacja zlokalizowana na terenie Wytwórni Pasz w Tworogu nie będzie źródłem oddziaływania transgranicznego na środowisko.

Wytwórnia Pasz w Tworogu nie jest zakładem o zwiększonym ryzyku, ani o dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej w rozumieniu art. 248 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, stąd na podstawie art. 211 tej ustawy w niniejszej decyzji ustalono sposób zapobiegania występowania i ograniczenia skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii. Zastosowany system kontroli procesu technologicznego pozwala na automatyczną i stałą kontrolę oraz regulację parametrów poszczególnych procesów składowych. System kontroli parametrów prowadzonego procesu technologicznego zabezpiecza instalację przed uszkodzeniem, a także ogranicza możliwość wystąpienia awarii.

Sposób prowadzenia badań monitoringowych oraz parametry podlegające monitorowaniu ustalono na podstawie informacji zawartych we wniosku, ze wskazaniem potrzeby przestrzegania obowiązujących w tym zakresie przepisów prawa.

Dla instalacji do produkcji pasz, w aktualnym stanie prawnym, standardy jakości środowiska i podstawowe elementy Najlepszej Dostępnej Techniki wynikają z dokumentów referencyjnych przedstawionych poniżej i uwzględnionych przy formułowaniu wniosku:

- Dokument referencyjny na temat najlepszych dostępnych technik w przemyśle spożywczym - Reference Document on Best Available Techniques in the Food, Drink and Milk Industries, sierpień 2006 r.
- Dokument BREF dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik w Zakresie Emisji z Magazynowania - Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage, lipiec 2006.
- Dokument Referencyjny BAT dla Ogólnych Zasad Monitoringu - Reference Document on General Principles of Monitoring, lipiec 2003.

Dokumenty te określają wymogi w stosunku do standardów emisyjnych zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza, energii do środowiska oraz materiałochłonności instalacji. Po analizie informacji zawartych we wniosku stwierdzono, że zgodnie z art. 204 ustawy *Prawo ochrony środowiska* przedmiotowa instalacja spełnia wymagania Najlepszej Dostępnej Techniki. Przyjęte rozwiązania umożliwiają prowadzenie procesu technologicznego przy dotrzymaniu obowiązujących standardów jakości środowiska. Zastosowane rozwiązania gwarantują spełnienie wymogów Najlepszej Dostępnej Techniki dla tego rodzaju działalności.

Na potrzeby instalacji produkcji pasz eksploatowana jest kotłownia pomocnicza opalana gazem ziemnym, która jako instalacja energetycznego spalania paliw o łącznej nominalnej mocy cieplnej mieszczącej się w przedziale 1 do 15 MW nie wymaga pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, ale wymaga zgłoszenia organowi ochrony środowiska.

Zgłoszenia wymaga również stanowisko spawalnicze mieszczące się w warsztacie mechanicznym, zaliczane do instalacji innej.

W związku z powyższym w ramach niniejszego pozwolenia zintegrowanego uregulowano - działając w trybie art. 152 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity: Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 z późn. zm.) - przyjęcie zgłoszenia w/w instalacji.

Termin obowiązywania niniejszej decyzji ustalono w uzgodnieniu z wnioskodawcą.

Wydanie przedmiotowego pozwolenia, powoduje zasadność uchylenia obowiązującej dotychczas decyzji Starosty Tarnogórskiego z dnia 08.07.2011 r. znak VOŚR/G.7635-136/11 zatwierdzającej spółce PROVIMI POLSKA Sp. z o.o. program gospodarki odpadami niebezpiecznymi w Wytwórni Pasz w Tworogu. Równocześnie anuluje się informację o wytwarzanych odpadach innych niż niebezpieczne oraz o sposobach gospodarowania wytworzonymi odpadami w Wytwórni Pasz w Tworogu (przyjętą pismem Starostwa dnia 06.06.2011 r. znak VOŚR/G. 7635-137/11). Spółka zawniosowała i wyraziła zgodę na dokonanie powyższych regulacji.

Starosta Tarnogórski uwzględniając powyższe ustalenia (wnikające z załączonej do wniosku dokumentacji) oraz obowiązujące przepisy prawa uznał, iż instalacja zlokalizowana na terenie Wytwórni Pasz w Tworogu spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

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 odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Starosty Tarnogórskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.



z up. STAROSTY
WICESTAROSTA
Andrzej Pilot
Andrzej Pilot

Otrzymują:

- ✓ 1. CARGILL POLAND Sp. z o. o.
ul. Wołoska 22
02-575 Warszawa
poprzez pełnomocnika:
✓ Czesław ŁUKOWSKI
Dyrektor Wytwórni Pasz w Tworogu
ul. A. Renarda 10
42-690 Tworóg
- ✓ 2. Wójt Gminy Tworóg

Oplatę skarbową w kwocie 2011 zł + 120 zł + 17 zł
uiszczono dnia 25.05.2012 r. na rachunek
bankowy Urzędu gminy/miasta Tarnobrzeg
BRE BANK S.A. O/KORPORACYJNY ŁĄCZNIK
Nr rach.: 95 140 10 78 0000 4045 2100 1020
Urządzenia Rządowa INSPEKTOR Rydzki
imię i nazwisko stanowisko służbowe podpis

Do wiadomości:

- 1. Minister Środowiska *zwolniona poś. m. 04.12.2012 r. Rydzki*
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa (+ decyzja w wersji elektronicznej)
- 2. Śląski Wojewódzki Inspektor
Ochrony Środowiska w Katowicach
ul. Powstańców 41a
40-024 Katowice

Sporządzili:

Główny specjalista: Danuta Kostoń
Inspektor: Katarzyna Rydzkowska
dn. 04.12.2012 r.
Forma wysyłki: polec-zpo

Widz się, że decyzja niniejsza
wobec nie wniesienia odwołania
podlega wykonaniu
Tarnobrzeg, dnia 04.12.2012 r.

Radca Prawny

Anna A. Miklaszewska
KT-2779

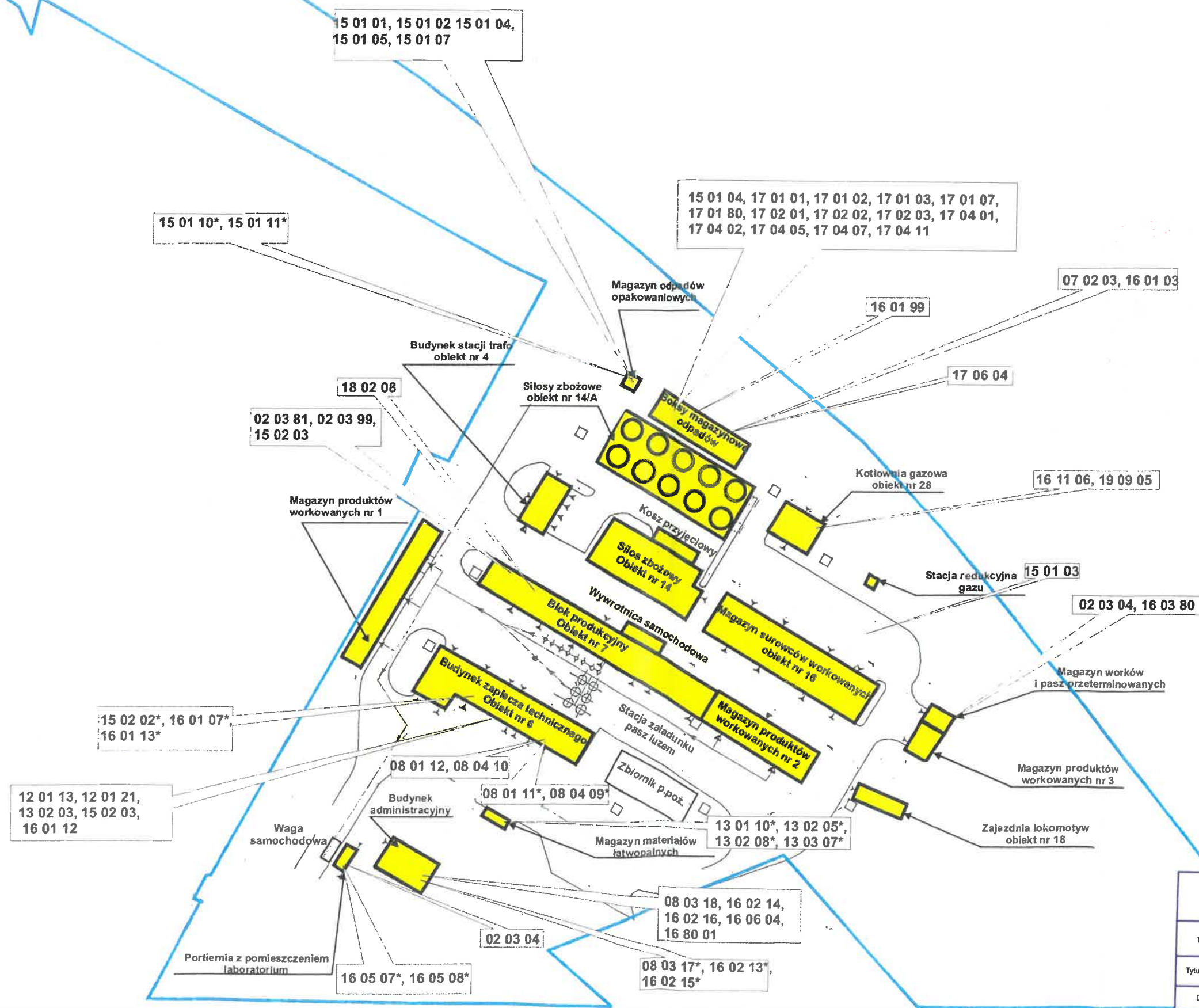
DYREKTOR
Zakładu Produkcyjnego
Czesław Łukowski

*Potwierdzenie odbioru
decyzji oraz 2. skł. wniosku
o Wykonię Powołania
Zintegrowanego
18-12-2012*

KRS 000200000 SRK
NIP 525-23-93-332 REGON 140950351
tel. 32/381-81-44, Fax 32/381-81-16
ul. A. Renarda 10, 42-690 Tworóg
Wytwórnia Pasz w Tworogu
ul. Wołoska 22, 02-575 Warszawa
Cargill Poland Sp. z o.o.

Rydzki
NACZELNIK
Wydziału Ochrony Środowiska
Irena Giatys
04.12.2012 r.

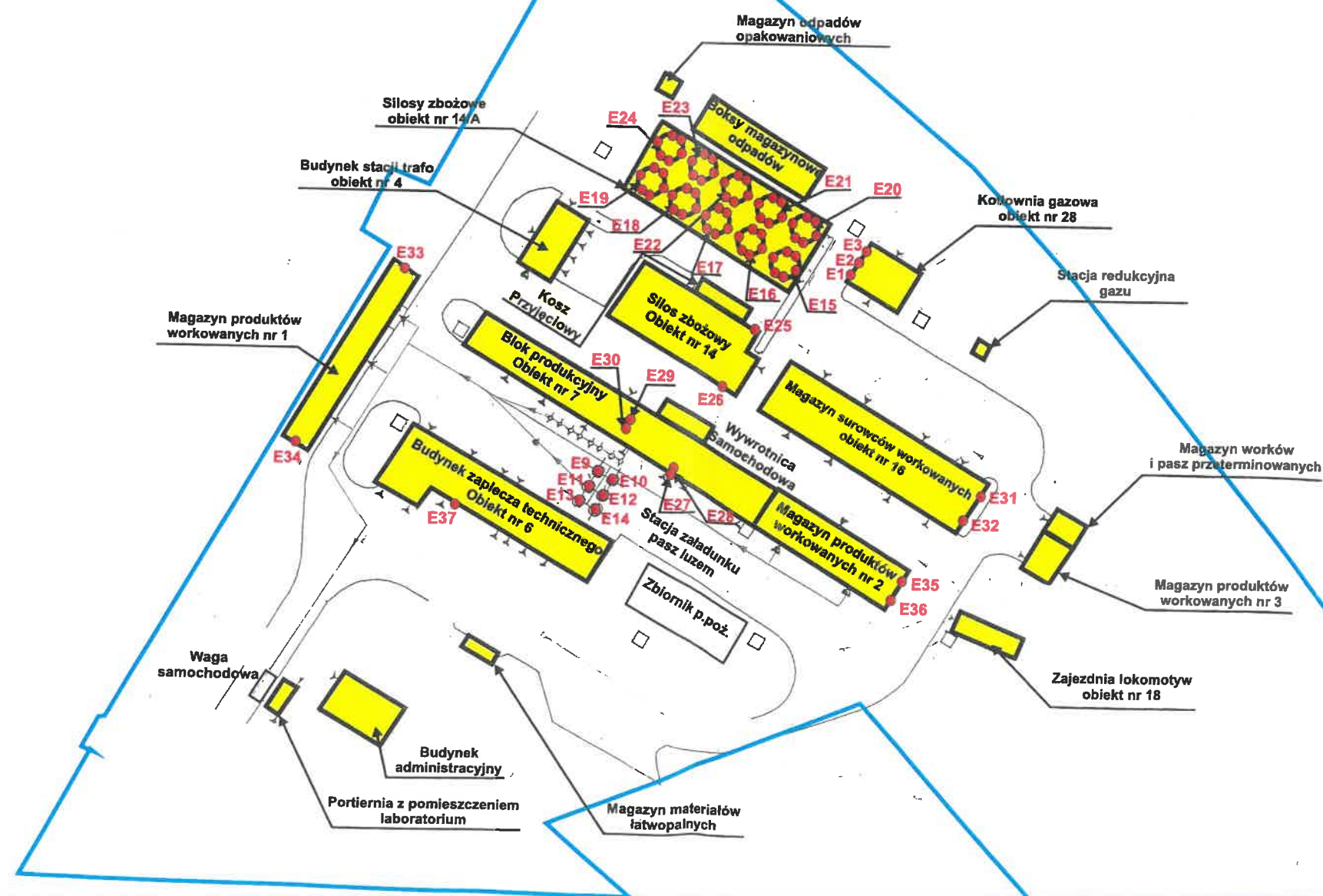
Załącznik nr 1
do DECYZJI STAROSTY TARNOGÓRSKIEGO
nr OŚR.G. 6222.8.2012
z dnia 13.12.2012r.



Legenda:
Obiekty Provimi Polska Sp. z o.o.
Granica terenu Provimi Polska Sp. z o.o.

<p>WYKONANIE PRAC PROJEKTOWYCH</p> <p>PROJEKT</p>		
Temat.	Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Wytwórni Pasz PROVIMI POLSKA Sp. z o.o. w Tworogu	
Tytuł rysunku.	Miejsca magazynowania odpadów Wytwórnia Pasz PROVIMI POLSKA Sp. z o.o. w Tworogu	
Data.	Maj 2012	Skala: 1 : 1500

Załącznik nr 2
do DECYZJI STAROSTY TARNOGÓRSKIEGO
nr OŚR.G. G 222.8.2012
z dnia 13.12.2012 r.



Legenda:	
	Obiekty Zakładu Provimi Polska Sp. z o.o. w Tworogu
	Granica Zakładu Provimi Polska Sp. z o.o. w Tworogu
	Lokalizacja źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza:
E1	– kotłownia gazowa – kocioł wodny o mocy 595 kWt
E2	– kotłownia gazowa – kocioł parowy o mocy 710 kWt
E3	– kotłownia gazowa – kocioł parowy o mocy 1710 kWt
E9 – E14	– odpowietrzenie zbiorników ekspedycyjnych luzów
E15 – E24	– odpowietrzenie zbiorników magazynowych surowców
F15 – F24	– silos 10 000 Mg
E25	– odpowietrzenie układu przenośników dla załadunku surowców do zbiorników magazynowych - silos 5 000 Mg
E26	– odpowietrzenie układu przenośników dla rozładunku surowców ze zbiorników magazynowych - silos 5 000 Mg
E27, E28	– odprowadzenie zanieczyszczeń z linii rozdrabniania surowców w młynach bijakowych
E29, E30	– odprowadzenie zanieczyszczeń z linii granulowania pasz
E31, E32	– wentylacja magazynu surowców workowanych
E33, E34	– wentylacja magazynu produktów workowanych nr 1
E35, E36	– wentylacja magazynu produktów workowanych nr 2
E37	– wentylacja spalalni

ACZÓPROJEKT		
Temat:	Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Wytwórni Pasz PROVIMI POLSKA Sp. z o.o. w Tworogu	
Tytuł rysunku:	Rozmieszczenie emitorów Wytwórni Pasz PROVIMI POLSKA Sp. z o.o. w Tworogu	
Data:	Maj 2012	Skala: 1 : 1500

