

## DECYZJA

Na podstawie:

- art. 183 ust. 1, art. 192, art. 378 ust. 1 - ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r – Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. z 2022r. poz.2556 z późn.zm. ),
- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks Postępowania Administracyjnego /t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 z późn.zm./,

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 29.09.2022r. wraz z uzupełnieniami (pisma z dnia 26.10.2022r., 23.11.2022r. i 11.01.2023r.) Cargill Poland Sp. z o.o. ul. Wołoska 22 02-675 Warszawa, Wytwórnia Pasz w Sandomierzu ul. Trześciowska 6 27-600 Sandomierz w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji pasz zakwalifikowanej jako instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem produktów spożywczych lub pasz z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad  $[300-(22,5 \times A)]$ , tj. przy  $A=1,5\%$  - 266,25 ton, na terenie Cargill Poland Sp. z o.o. Oddział w Sandomierzu, ul. Trześciowska 9, 27-600 Sandomierz, udzielonego decyzją Starosty Sandomierskiego - tekst jednolity z dnia 19.10.2017r. znak:RO.6222.1a.2017, zmienionego decyzją znak: ŚLR.6222.5.2021 z dnia 09.11.2021r. ,-

### orzekam

**I.** w decyzji Starosty Sandomierskiego - tekst jednolity z dnia 19.10.2017r. znak:RO.6222.1a.2017, zmienionej decyzją znak: ŚLR.6222.5.2021 z dnia 09.11.2021r. udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji pasz zakwalifikowanej jako instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem produktów spożywczych lub pasz z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad  $[300-(22,5 \times A)]$ , tj. przy  $A=1,5\%$  - 266,25 ton, na terenie Cargill Poland Sp. z o.o. Oddział w Sandomierzu, ul. Trześciowska 9, 27-600 Sandomierz wprowadza się zmiany:

**1. W punkcie I.1. ppkt 1.1. „Rodzaj i parametry instalacji, rodzaj działalności” otrzymuje nowe brzmienie:**

„ Instalacja wytwórni pasz służy do produkcji pasz dla zwierząt hodowlanych (drób, trzoda chlewna, króliki) w postaci sypkiej, granulowanej i kruszonej. Oprócz pasz pełnoporcjowych produkowane są również koncentraty paszowe do przygotowania paszy pełnoporcjowej przez hodowcę we własnym zakresie. Wyroby gotowe sprzedawane są luzem (transport w cysternach do hodowców) lub pakowane w worki 25 kg, 20 kg i 10 kg na palety, a następnie transportowane samochodami skrzyniowymi do dystrybutorów i tam sprzedawane.

W skład instalacji wytwórni pasz wchodzi:

- linia przyjęcia surowców,
- linia naważania surowców,
- linia mieszania i mielenia surowców,
- trzy linie granulacji pasz: PTN, Van Aarsen C 750 nr 1, Van Aarsen C 750 nr 2,
- linia ekspedycji pasz luzem,

- linia pakowania.

Zakładana zdolność produkcyjna wytwórni wynosi 450 Mg/dobę.

Całość produkcji odbywa się pod kontrolą systemu sterującego produkcją, który na podstawie receptur czuwa nad dozowaniem odpowiednich składników, procesem mielenia, mieszania, granulacji oraz transportu do odpowiednich źródeł przeznaczenia. Receptura zawiera skład produktów w porcjach tonowych. Pracownik nadzorujący pracę linii wprowadza recepturę, określa wielkość produkcji oraz wielkość szarży (w zakładzie funkcjonuje jedna mieszarka o pojemności 6000 l), ponadto ustawia drogę transportu do silosów przeznaczenia.

Proces produkcji składa się z następujących etapów:

**Przyjęcie surowców.** Surowce masowe mogą być przyjmowane na dwóch kosztach przyjęciowych, kosz nr 1 – główny i kosz nr 2 – do przyjęcia surowca na zbiornik ARAJ. Surowce masowe z kosza nr 1 (wydajności 80 t/h) mogą być transportowane do silosów magazynowych lub bezpośrednio do silosów dozownikowych (niektóre surowce zużywane w mniejszych ilościach magazynowane są tylko w silosach dozownikowych). Kosz nr 1 wyposażony jest w urządzenie odciągania pyłów w czasie rozładunku luzem na koszu. Instalacja składa się z filtra odpylającego, wentylatora, czterech ścian odciągowych instalacji rurowej oraz sterowania elektrycznego. Surowiec z kosza nr 2 może być przesłany tylko do silosu ARAJ (kosz o wydajności 50 t/h). Każda droga przyjęcia składa się z następujących elementów: redlerów wybierających spod kosza przyjęciowego, redlerów zasypujących podnośników transportu pionowego, redlerów i podnośników zasypujących silosy docelowe. System kontrolujący produkcję i drogi transportowe czuwa, żeby pracownik nie załączył dróg transportowych wchodzących sobie w kolizję.

**Naważanie surowców na wagi.** Pierwszy etap produkcji to naważanie surowców na wagach. Proces ten jest pod kontrolą systemu automatycznego sterowania procesem naważania. Surowce są naważane na czterech wagach o nośnościach: W01 – 3000 kg, W02 – 1500 kg, W05 – 525 kg (waga mikro), W06 – 60 kg (waga mikro). Wagi są przypisane do określonych silosów dozownikowych. Surowce masowe są naważane za pomocą ruchomej podłogi tzw. żaluzji. Surowce dozowane w małych ilościach są naważane na dwie wagi mikro za pomocą przenośników ślimakowych. Dodatki płynne dozowane są przez pompy, a ilości rejestrowane są przez przepływomierze masowe. Część surowców dodawana w małych ilościach dozowana jest przez ręczny zasyp mikrokomponentów bezpośrednio do mieszarki.

**Mielenie.** Bezpośrednio z wag W01 i W02 ziarna i śruty są kierowane na młyn młotkowy lub dwa młowniki walcowe w celu rozdrobnienia. Wybór urządzeń mielących zależy do receptury. Po rozdrobnieniu surowce trafiają do zbiornika buforowego nad mieszarką. Mikrokomponenty z wag W05 i W06 oraz dodatki ręczne w małych ilościach są zasypywane bezpośrednio do mieszarki. Jeżeli proces mielenia się zakończy bufor jest opróżniany i rozpoczyna się kolejny cykl mielenia.

**Mieszanie.** Po zasypaniu mieszarki dodawane są do niej dodatki płynne (pięć linii dozowania płynów), dodawane są mikrokomponenty z wag W05 i W06 oraz mikrokomponenty zasypywane ręcznie. Po zakończeniu dodawania ostatnich surowców rozpoczyna się proces mieszania. Następnie produkt procesu mieszania trafia na silosy trzech linii granulacji lub bezpośrednio na silosy ekspedycji pasz luzem lub silosy wagopakarki jeżeli ma być wysyłany do klientów lub pakowany w postaci sypkiej lub mlewnikowanej.

**Granulacja.** W zakładzie są trzy linie granulacji, jedna produkcji PTN oraz dwie produkcji Van Aarsen o tej samej wydajności wyposażone w granulatory VAC750. Każda linia ma przyporządkowane silosy, z których pobierana jest pasza do granulacji. Granulacja składa się z następujących etapów: kondycjonowanie polegające na poddaniu paszy krótkotrwałemu działaniu pary wodnej celem wywołania zmian fizycznych i chemicznych w materiale, granulacja, chłodzenie. Na etapie granulacji jest też możliwość dodania tłuszczu na matryce granulatorów. Po schłodzeniu granulatu jest transportowany na zbiorniki docelowe (ekspedycja luzem lub zbiorniki linii pakowania). Jeżeli wyrób gotowy ma mieć postać kruszonki to schłodzony granulatu

z chłodnicy trafia na kruszarkę, gdzie jest rozdrabniany, następnie trafia na odsiewacz w celu pozbycia się frakcji sypkiej, która wraca do ponownego zgranulowania, a kruszonka trafia na zbiorniki docelowe.

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

**Pakowanie.** Pasza, która trafiła na zbiorniki linii pakowania transportowana jest do kosza zasypowego wagopakarki w automatycznej linii pakowania. Wagopakarka porcuje towar na masę 25 kg, 20 kg, lub 10 kg i zasypuje do worków papierowych, następnie worki są zszywane nakładką z krepy, na każdy worek naklejana jest etykieta, która pozwala zidentyfikować pakowany towar. Worki trafiają do paletyzera, który układa je na palecie. Po ułożeniu paleta jest foliowana i zabierana wózkiem widłowym na magazyn wyrobu gotowego.

Urządzenia pracujące w instalacji:

### **Silosy i zbiorniki.**

Instalacja posiada następujące rodzaje silosów, które pełnią różne funkcje:

- 19 szt. silosów magazynowych betonowych na surowce masowe o pojemności : 12 x 380 ton, 5 x 280 ton i 2 x 90 ton. Silosy znajdują się przy budynku produkcyjnym w postaci baterii silosów, surowiec z tych silosów jest transportowany do dozowników za pomocą przenośników łańcuchowych (redlerów) i podnośników kubełkowych,
- 1 silos magazynowy wolnostojący typu ARAJ, stalowy o pojemności 2000 ton,
- 24 szt. silosów dozownikowych betonowych po 24 tony każdy, zlokalizowane w budynku produkcyjnym ( 12 silosów jest przypisanych do wagi W01 i 12 do wagi W02),
- 4 szt. silosów stalowych o pojemności 25 ton każdy znajdujących się w budynku produkcyjnym, przypisane do linii granulowania,
- 26 szt. silosów ekspedycyjnych, stalowych usytuowanych w budynku ekspedycji w tym 16 po 15 ton, 10 po 25 ton ,
- 6 szt. zbiorników stacji dozowania mikrokomponentów wykonanych ze stali nierdzewnej o pojemności 1 tony i 6 szt. o pojemności 0,5 tony. Zbiorniki znajdują się w budynku produkcyjnym i są podłączone do dwóch wag mikro,
- 6 szt. zbiorników stalowych typu Michał o pojemności 25 ton każdy, usytuowanych obok magazynu wyrobu gotowego, służących jako zbiorniki linii pakowania .

Silos typu ARAJ przeznaczony jest do przechowywania suchego, czystego ziarna zbóż, nasion itp., dosuszania aktywnej wentylacji i schładzania masy zbożowej. Silos płaskodenny w kształcie walca z dachem w formie stożka, po bokach w dachu umiejscowione są wywietrzniki przez które odprowadzany jest nadmiar wilgoci. Silos nie posiada wentylacji mechanicznej, odpowietrznik znajdujący na koronie silosu nie jest wyposażony w żadne urządzenia do redukcji zanieczyszczeń, wobec czego jest to źródło emisji niezorganizowanej.

### **Linia mieszania i mielenia pasz.**

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

Linia składa się z następujących urządzeń:

- przenośniki łańcuchowe (redlery) o wydajności 100 t/h, podające surowce z wag na podnośniki kubełkowe o wydajności 100 t/h. Transportują one surowce na poziom 20 m w budynku produkcyjnym. Zasyp z mikro stacji odbywa się za pomocą redlera z zasuwą

bezpośrednio do mieszarki,

- młyn młotkowy ma za zadanie zmielenie ziaren i śrut – lokalizacja na poziomie 5 m w budynku produkcyjnym,
- mlewniki funkcja podobna do młyna, ale daje inną ziarnistość przemiału. Lokalizacja na poziomie 1 m w budynku produkcyjnym,
- mieszarka o pojemności 6,0 m<sup>3</sup> wraz z systemem zasypu ręcznego komponentów i układem dysz natryskowych skupionych w dwóch kolektorach, które rozpylają płyny wewnątrz komory mieszarki,
- przenośniki i redlery odbierające produkt z mieszarki, który jest transportowany na linie granulacji lub na zbiorniki ekspedycyjne lub zbiorniki wagopakarki w przypadku pasz sypkich.

### **Linie granulacji pasz – jedna linia PTN i dwie linie Van Aarsen.**

Linia granulacji PTN o wydajności 6-12 t/h z granulatorem PTN oraz dwie linie granulacji Van Aarsen o takich samych wydajnościach 5-10 t/h z granulatorami VAC 750.

Linie składają się z następujących urządzeń:

- Zbiorniki przeznaczone do linii granulowania – 4 szt. pojemności 25 ton każdy,
- redlery i podajniki ślimakowe podające produkt do kondycjonerów, ślimaki dozujące są sterowane falownikami w zależności od obciążenia,
- kondycjonery w których pasza jest poddawana krótkotrwałemu działaniu pary wodnej celem wywołania zmian fizycznych i chemicznych w materiale w celu uzyskania lepszych parametrów odżywczych,
- granulatory – granulacja pasz,
- chłodnice – schładzanie powietrzem paszy do odpowiedniej temperatury,
- cyklony oczyszczanie powietrza z drobnych i pylistych frakcji paszy granulowanej i ponowne skierowanie do granulacji, oczyszczone powietrze po cyklonie jest emitowane do atmosfery,
- kruszarki – kruszenie granulatów w celu uzyskania odpowiedniej paszy w postaci kruszonki,
- odsiewacze – odsiewanie pylistych frakcji pasz w procesie kruszenia granulatu do postaci kruszonki.

Po odsianiu produkt transportowany jest za pomocą podnośników kubełkowych i przenośników łańcuchowych do silosów ekspedycyjnych lub silosów linii pakowania. Natomiast odsiewki transportowane są grawitacyjnie do zbiorników nad granulatorami lub buforów przed kondycjonerem i są ponownie granulowane. Linie granulacji są zlokalizowane w budynku produkcyjnym w pionie granulacji. Usytuowane są między poziomem 0 m a 30 m budynku produkcyjnego. Linie granulacji są wyposażone w aspirację, która składa się z rurociągów  $\varnothing = 600$  mm, wentylatorów odciągowych, cyklonów oraz wyrzutni dachowych, które są emitarami pozostałości pyłów z procesu granulacji pasz. Główne elementy aspiracji znajdują się na poziomie 8m i 16m obok odsiewaczy w pionie granulacji. Źródła wyposażone są w cyklonowe układy odpylania ze względu na emisję wilgotnych i lepkich pyłów (nie ma możliwości zastosowania odpylaczy tkaninowych jak w przypadku pozostałych emitatorów instalacji technologicznych).

### **Transport wewnętrzny.**

Układ służy do zasypu silosów magazynowych z koszy przyjęciowych oraz podawania surowców do silosów dozownikowych. Transport składa się z podnośników kubełkowych i przenośników

łańcuchowych. Składa się z jednej drogi zasypowej na silosy magazynowe oraz dwóch dróg transportowych z silosów magazynowych do zbiorników dozownikowych.

### **Kosze przyjęciowe.**

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

- kosz do rozładunku samochodów rozładujących się tyłem ( nr 1) ,
- kosz do rozładunku surowców na zbiornik ARAJ ( nr 2) .

### **Kocioł parowy wraz z instalacją parową – urządzenie towarzyszące instalacji IPPC.**

Para wodna jest wykorzystywana w procesie granulacji pasz jako lepiszcze ułatwiające proces granulacji oraz sposób wywołania zmian fizycznych i chemicznych w materiale w celu uzyskania lepszych parametrów odżywczych. Kotłownia technologiczna zasilana jest gazem ziemnym. W kotłowni zachodzi proces energetycznego spalania paliw. Kotłownia technologiczna wyposażona jest w kocioł parowy LOOS U-MB 1650 o mocy 960 kW i wydajności 1,5 t pary/ h. Kocioł wyposażony jest w palnik gazowy modulowany Weishaupt WM-G20/2A/2010 oraz w ekonomizer (urządzenie wykorzystujące ciepło spalin do wstępnego podgrzewu wody zasilającej).

### **Linia pakowania.**

Linia pakowania służy do porcjowania wyrobu gotowego po 25 kg, 20 kg lub 10 kg, zsypania porcji do odpowiednio przypisanych opakowań, zszycie opakowań, naklejenie etykiety na każde opakowanie, ułożenie opakowań na palecie, zafoliowanie palety. Na wyposażeniu zakładu jest linia ważąco- pakująca typ 2aWN/T-50 produkcji DREWMAX.

Skład linii pakowania stanowią urządzenia:

- wagopakarka dwuwagowa ( odważa porcje towaru po 25 kg, 20 kg i 10 kg),
- automatyczny podajnik opakowań (zakłada puste opakowania na lej zsypany wagopakarki),
- zaszywarka (nakłada krepę i zszywa worki),
- etykietarka (drukuję i nakleja etykiety na każdy worek),
- paletyzer ( układa worki na paletach),
- owijkarka (owija folią ułożone palety towaru),
- przenośniki taśmowe i rolkowe ( służą do transportu pełnych worków między poszczególnymi procesami).

Wyrób gotowy w zależności od przeznaczenia oraz rodzaju opakowania składany jest w dwóch postaciach:

- luzem w specjalnie do tego przeznaczonych silosach tranzytowych (wymiary, budowa oraz sposób usytuowania pozwalają na prawidłowy zasyp paszą, przechowywanie w ilościach odpowiadających normom zamówień oraz szybki i bezproblemowy załadunek specjalistycznych samochodów – paszowozów, dostarczających zamówiony towar do klientów),
- w workach na magazynie wyrobów gotowych, gdzie pasza jest składana na paletach drewnianych i owijana folią zabezpieczającą.

Wydajność (zdolność) produkcyjna :

Maksymalna zdolność produkcyjna - 450 Mg pasz/dobę,  
- 140 000 Mg pasz /rok.

## 2. W punkcie I.1 ppkt 1.2 „Czas pracy instalacji” otrzymuje nowe brzmienie:

„Praca odbywa się na trzy zmiany:

I zmiana od godz. 06<sup>00</sup> do godz. 14<sup>00</sup>,

II zmiana od godz. 14<sup>00</sup> do godz. 22<sup>00</sup>,

III zmiana od godz. 22<sup>00</sup> do godz. 06<sup>00</sup>.

Łączny czas pracy instalacji w roku – średnio to 320 dni x 24 h, co daje 7680 h, w tym:

rzeczywisty czas pracy instalacji - to 320 x 22h, co daje 7040 h/rok.”.

## 3. W punkcie I.1. ppkt 1.3. ”Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw” otrzymuje nowe brzmienie:

Ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw		
Lp.	Surowce, materiały, energia	Zużycie
1.	Zboża, dodatki paszowe, oleje, tłuszcze, związki organiczne, enzymy, surowce pochodzenia zwierzęcego	140 000 Mg/rok
2.	Energia elektryczna	5 000 MWh/rok
3.	Gaz ziemny	360 000 m <sup>3</sup> /rok
4.	Woda na cele technologiczne	7 770 m <sup>3</sup> /rok

## 4. W punkcie I.1 ppkt 1.7. „Emisja hałasu” otrzymuje nowe brzmienie:

„Cargill Poland Spółka z o.o. Oddział w Sandomierzu zlokalizowany jest w prawobrzeżnej części miasta. Teren zajmowany przez zakład oraz parcele graniczące objęte są Miejscowym Planem Zagospodarowania Przestrzennego terenu pomiędzy ulicami Trześniowską, Lwowską, Holowniczą i rzeką Trześniówką na obszarze miasta Sandomierz, przyjętym uchwałą nr XXXIX/274/2001 Rady Miasta Sandomierz z dnia 26 kwietnia 2001 r. Zgodnie z jego zapisami instalacja znajduje się na terenach oznaczonych jako tereny PBS – tereny przemysłowo – składowe. Od północy zakład graniczy również z terenami PBS, dalej URP – tereny rzemiosła usługowego i produkcyjnego. Od wschodu zakład graniczy z terenami KS – tereny usług komunikacyjnych. Od zachodu instalacja graniczy z terenami oznaczonymi jako U – tereny usług ogólnomiejskich, handlu, gastronomii, administracji. Od południa tereny przemysłowe (PBS), dalej (południowa strona ulicy Trześniowskiej) nieobjęta planem zagospodarowania - zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna.

Znaczące źródła hałasu na terenie zakładu, stanowić będą wyloty wentylatorów (źródła stacjonarne), ruch pojazdów (źródła liniowe).

W porze dziennej w godzinach 6<sup>00</sup> – 22<sup>00</sup> aktywne są wszystkie źródła hałasu związane z funkcjonowaniem zakładu.

W porze nocnej w godzinach 22<sup>00</sup> – 6<sup>00</sup> nie pracuje odciąg linii wagopakowaczki (emitor E7) i odciąg pyłów z procesu rozładunku dostaw do kosza rozładunkowego (emitor E8), oraz nie odbywa się ruch pojazdów dostarczających surowce oraz wywożących wyroby gotowe.

Określa się dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A, przenikający do środowiska w związku z pracą zakładu na tereny najbliższej zabudowy mieszkaniowej, jednorodzinnej przy ulicy Trześniowskiej, zlokalizowanej w kierunku południowym od zakładu:

- w porze dziennej w godzinach 6<sup>00</sup> – 22<sup>00</sup> - 50 dB

- w porze nocnej w godzinach 22<sup>00</sup> – 6<sup>00</sup> - 40 dB.

**5. W punkcie I.1 ppkt 1.8. „Ścieki pochodzące z instalacji do produkcji pasz” otrzymuje nowe brzmienie:**

„ Ścieki przemysłowe powstające na terenie zakładu: stanowią odsoliny z kotła parowego oraz ścieki z regeneracji złoza stacji zmiękczenia wody. Ścieki przemysłowe wprowadzane są do systemu miejskiej kanalizacji na podstawie umowy zawartej z odbiorcą ścieków tj. z Przedsiębiorstwem Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej Sp. z o.o. w Sandomierzu .

Z uwagi na to, iż w składzie ścieków przemysłowych są obecne substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego (azot amonowy, azot azotynowy, fosfor ogólny, węglowodory ropopochodne) Zakład jako wytwórca ścieków przemysłowych zawierających takie substancje, posiada decyzję Dyrektora Zarządu Zlewni w Stalowej Woli Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie znak: RZ.ZUZ.4.4210.115.2022.RF z dnia 27.06.2022r. na szczególne korzystanie z wód polegające na wprowadzaniu tych ścieków do urządzeń kanalizacyjnych., będących własnością PGKiM Sp. z o.o. w Sandomierzu.

Zgodnie z zapisami decyzji dopuszczalne wartości zanieczyszczeń wynoszą:

- azot amonowy 100 mg/dm<sup>3</sup> ,
- azot azotynowy 10 mg/dm<sup>3</sup>,
- fosfor ogólny 15 mg/dm<sup>3</sup>,
- węglowodory ropopochodne 15 mg/dm<sup>3</sup>

Ilości ścieków przemysłowych wprowadzanych do kanalizacji wynoszą:

- $Q_{\text{śrd}}$  12 m<sup>3</sup>/d,
- $Q_{\text{maxs}}$  0,00014 m<sup>3</sup>/s,
- $Q_{\text{maxrok}}$  4380 m<sup>3</sup>/rok.

Odprowadzanie wód opadowych i roztopowych z terenu zakładu odbywa się poprzez sieć kanalizacji deszczowej. Przed odprowadzeniem wód opadowych i roztopowych do rowu melioracyjnego są one oczyszczane w koalescencyjnym separatorze substancji ropopochodnych. Zagadnienia wód opadowych i roztopowych nie są związane z eksploatacją instalacji IPPC . Zakład posiada pozwolenie wodnoprawne , udzielone decyzją Dyrektora Zarządu Zlewni w Stalowej Woli Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie znak: RZ.ZUZ.4.4210.176.2022.IS z dnia 14.07.2022r. na usługę wodną obejmującą odprowadzanie wód opadowych lub roztopowych z dachów i terenów uszczelnionych do urządzeń wodnych tj. rowu melioracyjnego.

**6. W punkcie I.2 ppkt 2.1. „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje nowe brzmienie:**

Głównymi źródłami emisji wchodzącymi w skład instalacji IPPC będą trzy linie granulacji pasz typu: Van Aarsen C 750 nr 1 , Van Aarsen C 750 nr 2, linia granulacji pasz PTN zlokalizowane wewnątrz budynku. Ponadto źródłami emisji zorganizowanej będą: odciąg linii młyna, odciąg pyłów z procesu rozładunku dostaw do kosza rozładunkowego, odciąg z linii wagopakowaczki . Ze źródeł technologicznych emitowany jest pył zbożowo-paszowy. Źródła te są wyposażone w wysoko wydajne urządzenia odpylające (cyklony, filtry workowe) o skuteczności odpylania 92-98%.

2.1.1. Parametry emitorów odprowadzających zanieczyszczenia z procesów technologicznych w instalacji IPPC:

Lp.	Symbol emitora	Źródło emisji	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Czas pracy [h/rok]	Urządzenia do oczyszczania gazów (odpylanie)
1	E1	Odciąg linii młyna	10 B	0,4	5000	Filtr workowy typu FS, sprawność 98%
2	E4	Linia granulacji pasz PTN	35	0,63	5000	Cyklon, sprawność 92%

3	E5	Linia granulacji pasz 1 Van Aarsen C 750	35	0,63	5000	Cyklon, sprawność 92%
4	E6	Linia granulacji pasz 2 Van Aarsen C 750	30	0,55	5000	Cyklon, sprawność 92%
5	E7	Odciąg linii wagopakowaczki	6 B	0,25	3500	Filtr workowy typu FS, sprawność 98%
6	E8	Odciąg pyłów z procesu rozładunku dostaw do kosza rozładunkowego	7,4	06x0,6	3800	Filtr workowy typu FS, sprawność 98%

- „B” - wylot boczny .

2.1.2. Dopuszczalne wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji :

Lp.	Symbol emitora	Źródło emisji	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna [kg/h]
1	E1	Odciąg linii młyna	Pył ogółem, w tym: Pył zawieszony PM2,5 Pył zawieszony PM10	0,1 0,04 0,054
2	E4	Linia granulacji pasz PTN	Pył ogółem, w tym: Pył zawieszony PM2,5 Pył zawieszony PM10	0,1598 0,0639 0,0863
3	E5	Linia granulacji pasz 1 Van Aarsen C 750	Pył ogółem, w tym: Pył zawieszony PM2,5 Pył zawieszony PM10	0,2054 0,0822 0,1109
4	E6	Linia granulacji pasz 2 Van Aarsen C 750	Pył ogółem, w tym: Pył zawieszony PM2,5 Pył zawieszony PM10	0,0874 0,035 0,0472
5	E7	Odciąg linii wagopakowaczki	Pył ogółem, w tym: Pył zawieszony PM2,5 Pył zawieszony PM10	0,0254 0,01016 0,01372
6	E8	Odciąg pyłów z procesu rozładunku dostaw do kosza rozładunkowego	Pył ogółem, w tym: Pył zawieszony PM2,5 Pył zawieszony PM10	0,1344 0,0538 0,0726



2.1.3. Emisja roczna:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem, w tym	3,363
Pył zawieszony PM2,5	1,346
Pył zawieszony PM10	1,816

2.1.4. Poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłu do powietrza z mielenia i chłodzenia granulatu w produkcji mieszanek paszowych:

Parametr	Szczegółowy proces	Jednostka	BAT-AEL (średnia w okresie pobierania próbek)	
			Nowe zespoły urządzeń	Istniejące zespoły urządzeń
Pył *	Mielenie	mg/Nm <sup>3</sup>	< 2-5	< 2-10
	Chłodzenie granulatu		< 2-20	

\* obowiązuje od 04.12.2023r.”

**7. W punkcie I.2 ppkt 2.2. „Odpady- wytwarzanie, sposoby dalszego postępowania, odzysk, magazynowanie” otrzymuje nowe brzmienie:**

**„2.2. Wytwarzanie i magazynowanie odpadów oraz określenie sposobu postępowania z wytwarzanymi odpadami.**

2.2.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku:

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Źródło emisji	Ilość [Mg/rok]
<b>ODPADY NIEBEZPIECZNE</b>				
1	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chłorowcoorganicznych	Olej przekładniowy z przekładni napędów urządzeń oraz olej hydrauliczny z napędów podłóg chłodnic i żaluzji	0,2
2	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania papierowe, metalowe, z tworzyw sztucznych oraz szkła zanieczyszczone resztkami substancji niebezpiecznych	8,0
3	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne ( w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach),	Zanieczyszczone tkaniny, czyściwa nasączone olejem, naftą, benzyną , powstające w wyni-	0,5

		tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	ku czyszczenia aparatury i urządzeń, zabrudzone ubrania i rękawice ochronne	
4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte elementy urządzeń elektrycznych, świetlówki	0,2
5	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Zużyte odczynniki stosowane w laboratorium jakości do analiz surowców i produktów, mieszanina preparatów chemicznych	0,1
<b>ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE</b>				
6	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpady stanowią: zanieczyszczona pasza, przeterminowane i zepsute surowce, olej roślinny, zboża, otręby, zabrudzone ziarno itp.	200,0
7	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	Odpady z suszenia kukurydzy(plewy , połamane, kruszone ziarna). Osady zatrzymane w urządzeniach , przewodach transportujących przy operacjach rozdrobnienia i granulowania surowców	100,0
8	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	Odpady powstają w wyniku okresowego czyszczenia maszyn i urządzeń produkcyjnych, oraz pozostałości z procesów produkcji pasz. Są to także pyły zatrzymane w urządzeniach oczyszczających zapyłone powietrze znad miejsc przesypu surowców oraz operacji rozdrabniania i granulowania surowców. Odpady zawierać będą składniki produkowanych karm roślinnych	200,0
9	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady tworzyw sztucznych, części plastikowe , stanowiące elementy maszyn, sprzętu np. węże gumowe	0,5
10	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady powstające z przyjmowania do produkcji komponentów opakowanych w worki papierowe oraz w kartony, a także przekładki z towarów i surowców	10,0
11	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady powstają z przyjmowanych do produkcji	

			komponentów opakowaniowych. Zużyte opakowania z tworzyw sztucznych po surowcach, folia polipropylenowa i polietylenowa, worki foliowe, opakowania typu big-bag	30,0
12	15 01 03	Opakowania z drewna	Opakowania z drewna, w których dostarczane są różnego rodzaju surowce, zabezpieczenia drewniane, palety	50,0
13	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady powstają z przyjmowanych do produkcji komponentów opakowanych w worki wielomateriałowe, paletopojemniki po surowcach	40,0
14	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady te powstają z przyjmowanych do produkcji komponentów opakowanych w orki polietylenowe, polipropylenowe oraz folie pochodzące z zabezpieczenia wyrobów na paletach. Głównym składnikiem jest nietoksyczny, syntetyczny polimer	50,0
15	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady powstające z przyjmowanych do produkcji komponentów, po zużytych preparatach	0,1
16	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Tkaniny filtracyjne z filtrów tkaninowych, maty filtracyjne, sorbenty, ubrania ochronne, rękawice niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	10,0
17	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, np. uszkodzone urządzeniu typu silniki, prostowniki itp.	0,2
18	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, np. panele sterujące, styczniki, bezpieczniki, czujniki, końcówki	0,2
19	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Zużyte baterie	0,1
20	17 04 02	Aluminium	Aluminium	0,5
21	17 04 05	Żelazo i stal	Żelazo i stal	20,0

2.2.2. Miejsca magazynowania odpadów oraz sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami:

Lp.	Kod i rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania	Dalszy sposób postępowania z odpadami
<b>ODPADY NIEBEZPIECZNE</b>			
1	13 02 05* Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane selektywnie, w szczelnych zamkniętych pojemnikach odpornych na działanie środków chemicznych, ustawionych na utwardzonym podłożu na wannach odciekowych w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów niebezpiecznych. Miejsca magazynowania oznaczone kodem i nazwą odpadów.	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R12.
2	15 01 10* Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane selektywnie na paletach, na utwardzonym podłożu przy głównym budynku produkcyjnym. Miejsca magazynowania oznaczone kodem i nazwą odpadów.	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R12.
3	15 02 02* Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach/kontenerach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów niebezpiecznych. Miejsca magazynowania oznaczone kodem i nazwą odpadów.	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R12.
4	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów niebezpiecznych oraz w warsztacie. Miejsca magazynowania oznaczone kodem i nazwą odpadów.	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R4, R5.
5	16 05 06* Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach, opakowaniach w wyznaczonym i wydzielonym miejscu w magazynie odpadów niebezpiecznych. Miejsca magazynowania oznaczone kodem i nazwą odpadów.	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: D9.
<b>ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE</b>			
6	02 03 04	Odpady magazynowane w wor-	Odpady przekazywane do dalszego go-

	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	kach typu big-bag, kontenerach, pojemnikach lub paletozbiornikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu w magazynie niezgodności. Miejsca magazynowania oznaczone kodem i nazwą odpadów.	spodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R1, R12.
7	02 03 80 Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	Odpady magazynowane w workach typu big-bag, kontenerach, pojemnikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu w magazynie niezgodności. Miejsca magazynowania oznaczone kodem i nazwą odpadów.	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R1, R12.
8	02 03 81 Odpady z produkcji pasz roślinnych	Odpady magazynowane w workach typu big-bag, kontenerach, pojemnikach lub paletozbiornikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu w magazynie niezgodności. Miejsca magazynowania oznaczone kodem i nazwą odpadów.	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R1, R12.
9	07 02 13 Odpady tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane w workach typu big-bag, kontenerach, pojemnikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu w magazynie niezgodności. Miejsca magazynowania oznaczone kodem i nazwą odpadów.	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R12.
10	15 01 01 Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane w kontenerach na utwardzonym podłożu na terenie zakładu pomiędzy budynkiem produkcyjnym a magazynem wyrobów gotowych. Miejsca magazynowania oznaczone kodem i nazwą odpadów.	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R12.
11	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane w kontenerach na utwardzonym podłożu przy południowej granicy działki. Miejsca magazynowania oznaczone kodem i nazwą odpadów.	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R12.
12	15 01 03 Opakowania z drewna	Odpady magazynowane luzem w sposób uporządkowany na utwardzonym podłożu na terenie zakładu za budynkiem warsztatowym. Miejsca magazynowania oznaczone kodem i nazwą odpadów.	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R12.
13	15 01 05 Opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane w workach typu big-bag, kontenerach, pojemnikach lub luzem na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu w magazynie niezgodności. Miejsca magazyno-	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R12.

		wania oznaczone kodem i nazwą odpadów.	
14	15 01 06 Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady magazynowane w kontenerach na utwardzonym podłożu przy południowej granicy działki. Miejsca magazynowania oznaczone kodem i nazwą odpadów.	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R12.
15	15 01 07 Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane w kontenerach, pojemnikach na utwardzonym podłożu na terenie zakładu przy budynku warsztatowym. Miejsca magazynowania oznaczone kodem i nazwą odpadów.	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R12.
16	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane w workach typu big-bag, kontenerach, pojemnikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu w magazynie niezgodności. Miejsca magazynowania oznaczone kodem i nazwą odpadów.	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R12.
17	16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane w kontenerach, pojemnikach lub luzem na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów niebezpiecznych oraz w warsztacie. Miejsca magazynowania oznaczone kodem i nazwą odpadów.	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R4, R5.
18	16 02 16 Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane w kontenerach, pojemnikach lub luzem na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów niebezpiecznych oraz w warsztacie. Miejsca magazynowania oznaczone kodem i nazwą odpadów.	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R4, R5.
19	16 06 05 Inne baterie i akumulatory	Odpady magazynowane w zamkniętych pojemnikach w wyznaczonym i wydzielonym miejscu w budynku administracyjnym. Miejsca magazynowania oznaczone kodem i nazwą odpadów	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R4, R5.
20	17 04 02 Aluminium	Odpady magazynowane w kontenerach, pojemnikach na utwardzonym podłożu na terenie zakładu przy południowej granicy działki. Miejsca magazynowania oznaczone kodem i nazwą odpadów.	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R4.
21	17 04 05 Żelazo i stal	Odpady magazynowane w kontenerach, pojemnikach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie zakładu przy południowej	Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów. Proces przetwarzania: R4.

		granicy działki. Miejsce magazynowania oznaczone kodem i nazwą odpadów.	
--	--	---	--

2.2.3. Sposób gospodarowania odpadami. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów i ograniczania ilości wytwarzanych odpadów.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Metody zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko
<b>ODPADY NIEBEZPIECZNE</b>			
1	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Utrzymywanie w dobrym stanie technicznym urządzeń wymagających użycia olejów, stosowanie olejów wysokiej jakości, ścisłe przestrzeganie procedur technologicznych.
2	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Przestrzeganie odpowiednich instrukcji, norm analitycznych oraz zasad odpowiedniego i bezpiecznego transportu w celu zminimalizowania ilości sprowadzanych materiałów skutkiem czego będzie ograniczenie ilości powstających opakowań.
3	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne ( w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach) ,tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Właściwa eksploatacja maszyn i urządzeń. Przestrzeganie odpowiednich norm i instrukcji w wyniku czego nie będą powstawały odpady. Właściwe wykorzystanie sorbentów, czyściwa i ubrań ochronnych.
4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zakup lamp wysokiej jakości o przedłużonej trwałości. Racjonalne gospodarowanie oświetleniem pomieszczeń i terenu zakładu.
5	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Przestrzeganie odpowiednich instrukcji, norm analitycznych. Zakup odczynników chemicznych w ilościach niezbędnych do wykonywania bieżących analiz bez tworzenia nadmiernych zapasów, skutkiem czego nie będą powstawać przeterminowane odczynniki.
<b>ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE</b>			
6	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Właściwa eksploatacja maszyn i urządzeń. Przestrzeganie odpowiednich norm i instrukcji w wyniku czego nie będą powstawały odpady
7	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	Odpad jest pochodną wielkości produkcji. Ilość jest ograniczona wydajnością urządzeń.
8	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	Właściwa eksploatacja maszyn i urządzeń. Przestrzeganie odpowiednich norm i instrukcji w wyniku czego nie będą powstawały odpady
9	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Prawidłowe utrzymanie stanu technicznego urządzeń oraz sprzętu transportowego. Właściwa ich eksploatacja. Większa częstotliwość przeglądów i remontów.

10	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Przestrzeganie odpowiednich instrukcji, norm analitycznych oraz zasad odpowiedniego i bezpiecznego transportu w celu zminimalizowania ilości sprawdzanych materiałów skutkiem czego będzie ograniczenie ilości powstających opakowań.
11	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Przestrzeganie odpowiednich instrukcji, norm analitycznych oraz zasad odpowiedniego i bezpiecznego transportu w celu zminimalizowania ilości sprawdzanych materiałów skutkiem czego będzie ograniczenie ilości powstających opakowań.
12	15 01 03	Opakowania z drewna	Przestrzeganie odpowiednich instrukcji, norm analitycznych oraz zasad odpowiedniego i bezpiecznego transportu w celu zminimalizowania ilości sprawdzanych materiałów skutkiem czego będzie ograniczenie ilości powstających opakowań.
13	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Przestrzeganie odpowiednich instrukcji, norm analitycznych oraz zasad odpowiedniego i bezpiecznego transportu w celu zminimalizowania ilości sprawdzanych materiałów skutkiem czego będzie ograniczenie ilości powstających opakowań.
14	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Przestrzeganie odpowiednich instrukcji, norm analitycznych oraz zasad odpowiedniego i bezpiecznego transportu w celu zminimalizowania ilości sprawdzanych materiałów skutkiem czego będzie ograniczenie ilości powstających opakowań.
15	15 01 07	Opakowania ze szkła	Przestrzeganie odpowiednich instrukcji, norm analitycznych oraz zasad odpowiedniego i bezpiecznego transportu w celu zminimalizowania ilości sprawdzanych materiałów skutkiem czego będzie ograniczenie ilości powstających opakowań.
16	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Właściwe wykorzystywanie sorbentów, czyściwa i ubrań ochronnych. Zakup ubrań ochronnych wysokiej jakości
17	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Prawidłowe utrzymanie stanu technicznego urządzeń oraz sprzętu transportowego. Właściwa ich eksploatacja. Większa częstotliwość przeglądów i remontów.
18	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Prawidłowe utrzymanie stanu technicznego urządzeń oraz sprzętu transportowego. Właściwa ich eksploatacja. Większa częstotliwość przeglądów i remontów.
19	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Prawidłowe utrzymanie stanu technicznego urządzeń oraz sprzętu transportowego. Właściwa ich eksploatacja. Większa częstotliwość przeglądów i remontów.
20	17 04 02	Aluminium	Prawidłowe utrzymanie stanu technicznego urządzeń oraz sprzętu transportowego. Właściwa ich eksploatacja. Większa częstotliwość przeglądów i remontów.
21	17 04 05	Żelazo i stal	Prawidłowe utrzymanie stanu technicznego urządzeń oraz sprzętu transportowego. Właściwa ich eksploatacja. Większa częstotliwość przeglądów i remontów.



2.2.4. Warunki w zakresie ochrony przeciwpożarowej.

- W całym okresie prowadzenia działalności w zakresie wytwarzania odpadów należy przestrzegać obowiązujące przepisy przeciwpożarowe.
- Prowadzący instalację zapewni warunki ochrony przeciwpożarowej zawarte w operacie przeciwpożarowym, sporządzonym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych mgr inż. Łukasza Serafina ( Nr upr. 642/2015) oraz w postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Sandomierzu znak: PZ.5568.71.04.2022 z dnia 27.12.2022r.” .

**8. W punkcie I.3. ppkt 3.1. „Monitorowanie emisji substancji do powietrza” :**

**1/ zdanie:** „Należy wykonywać pomiary emisji substancji do powietrza z linii produkcyjnej, tj. pomiary z emitorów E-1, E-2, E-3, E-4, E-5, E-6, E-7, E-8 i E-9 z uwzględnieniem następujących warunków:” **otrzymuje nowe brzmienie:**

**„ Należy wykonywać kontrolne pomiary wielkości emisji zanieczyszczeń z instalacji objętej pozwoleniem, tj. pomiary z emitorów E1, E4, E5, E6, E7 i E8 z uwzględnieniem następujących warunków:”.**

**2/ po tiret siódme dodaje się zdanie o treści:**

**„ Wstępne pomiary wielkości emisji w przypadku dokonania zmiany instalacji lub uruchomienia nowego urządzenia należy wykonywać zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.”.**

**9. W punkcie I.3 ppkt 3.2. „Monitorowanie hałasu w środowisku” otrzymuje nowe brzmienie:**

**„3.2 Monitorowanie hałasu w środowisku.**

**Należy wykonywać pomiary równoważnego poziomu hałasu w środowisku pochodzącego od instalacji i urządzeń zlokalizowanych na terenie zakładu w jednym punkcie pomiarowym , w kierunku południowym od zakładu , przy posesji pod adresem ul. Trześniowska 14, zlokalizowanym na granicy działki o nr ewid. 921 obręb Sandomierz Prawobrzeżny od strony ul. Trześniowskiej. Przeprowadzanie pomiarów kontrolnych odbywać się będzie zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa. Wskazane jest wykonywanie pomiarów z częstotliwością 1 raz na dwa lata, w okresie letnim, tj. w okresie wzmożonej aktywności pojazdów ciężarowych.” .**

**10. Skreśla się w punkcie I pkt 7 „Załączniki”.**

**II. Pozostałe zapisy decyzji pozostają bez zmian.**

## **Uzasadnienie**

Pismem z dnia z dnia 29.09.2022r. wraz z uzupełnieniami (pisma z dnia 26.10.2022r., 23.11.2022r. i 11.01.2023r.) Cargill Poland Sp. z o.o. ul. Wołoska 22 02-675 Warszawa reprezentowana przez Dyrektora Oddziału Spółki w Sandomierzu Pana Wacława Wojnę na podstawie udzielonego pełnomocnictwa, wystąpiła z wnioskiem w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji pasz zakwalifikowanej jako instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem produktów spożywczych lub pasz z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad  $[300-(22,5 \times A)]$  , tj. przy  $A=1,5\%$  - 266,25 ton, na terenie Cargill Poland Sp. z o.o. Oddział w Sandomierzu , ul. Trześniowska 6, 27-600 Sandomierz, udzielonego decyzją Starosty Sandomierskiego - tekst jednolity z dnia

19.10.2017r. znak:RO.6222.1a.2017, zmienionej decyzją znak: ŚLR.6222.5.2021 z dnia 09.11.2021r.

Wniosek dotyczący zmiany posiadanej decyzji został złożony stosownie do art. 216 ust.3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska /Dz.U. z 2022r. poz. 2556 z późn.zm./zwanej dalej Poś., a jego obowiązek złożenia wynika z wezwania Starosty Sandomierskiego znak: ŚLR.6222.3a.2021 z dnia 07.07.2021r. , wystosowanego po przeprowadzonej analizie ( pięcioletniej) zapisów warunków pozwolenia w odniesieniu do aktualnego stanu faktycznego instalacji.

Do wniosku załączono „Operat przeciwpożarowy dla Cargill Poland Sp. z o.o. ul. Trześniowka 6, 27-600 Sandomierz” , opracowany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych mgr inż. Łukasza Serafina , wraz z postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Sandomierzu znak: PZ.5568.07.01.2022 z dnia 06.09.2022r., wyrażającym zgodę na zastosowanie rozwiązań ochrony przeciwpożarowej zawartych w przedłożonym przez stronę operacie przeciwpożarowym, jak też wymagane przepisami art. 184 ust.4 pkt 7 zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację.

Przedmiotowa instalacja nie kwalifikuje się do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać określonych w § 2 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r, poz. 1839 z późn.zm). Przedmiotowa instalacja nie znajduje się na terenie zakładu, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące znacząco oddziaływać na środowisko, dla którego sporządzenie raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko jest obowiązkowe, ani na terenie zamkniętym w znaczeniu art. 3 pkt 40 Prawa ochrony środowiska. W związku z powyższym organem właściwym do wydania przedmiotowej decyzji, zgodnie z art. 183 i 378 Prawa ochrony środowiska, jest Starosta Sandomierski.

Analizując złożony wniosek stwierdzono, że przedmiotowa zmiana nie stanowi istotnej zmiany w instalacji , w rozumieniu art.3 pkt 7 w/w ustawy Poś. W związku z tym postępowanie w sprawie zmiany pozwolenia nie wymagało wniesienia opłaty rejestracyjnej i udziału społeczeństwa – w myśl art.210 i art.218 w/w ustawy.

Zgodnie z art. 192 ustawy Poś przepisy o wydaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Stosownie do art. 209 ust.1 zapis wniosku w wersji elektronicznej, wraz z uzupełnieniami został przekazany za pomocą środków komunikacji elektronicznej Ministrowi Klimatu i Środowiska.

Zawiadomieniem znak:ŚLR.6222.4.2022 z dnia 28.11.2022r. strona została poinformowana o wszczęciu postępowania administracyjnego w przedmiotowej sprawie .

Konieczność dokonania zmian w treści posiadanego przez Spółkę Cargill pozwolenia zintegrowanego wynika z wprowadzonych modernizacji instalacji , efektem których nastąpił jej podział na funkcjonalnie jednoznaczne części: pion linii mieszania, pion linii granulacji, blok silosów dozownikowych wraz z obsługującymi je urządzeniami, ekspedycja pasz luzem, linia pakowania. Podział ten ma zapewnić przejrzystość procesu produkcji oraz optymalizację kosztów zużycia energii poprzez minimalizację kosztów transportu wewnętrznego. W ramach modernizacji zakładu dokonano wymiany mieszkarki , montażu automatycznej aspiracji linii mlewnikowania (likwidacja emitora E3), zainstalowaniu dwóch stacji mikrodozowania, zmianie komputerowego systemu operacyjnego na ZREMB . Ponadto zdemontowano w całości linię przedmieszek (likwidacja emitora E2), linię premiksów (likwidacja emitora E9) oraz linię granulowania CPM (likwidacja emitora E8).W obecnym stanie faktycznym emitor określony jako E8 jest nowym źródłem emisji - odciąg pyłów z procesu rozładunku dostaw do kosza rozładunkowego . Wydzielono z instalacji IPPC objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym kocioł parowy LOOS U-MB 1650 o mocy 960 kW i wydajności 1,5 t pary/h (instalacja energetyczna towarzysząca instalacji IPPC), oraz 2 kotły grzewcze BUDERUS o mocy 2 x 50kW każdy (instalacja energetyczna) . Aktualny opis parametrów instalacji i prowadzonego procesu produkcji zawarty jest

w zmienionym punkcie I.1 ppkt 1.1 decyzji. Doprecyzowano czas pracy instalacji oraz dokonano aktualizacji w zakresie rodzajów i ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw, a także doprecyzowano zapisy dot. emisji hałasu pochodzącego z zakładu.

Zakład jako wytwórca ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie dla środowiska wodnego uzyskał decyzję Dyrektora Zarządu Zlewni w Stalowej Woli Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie znak: RZ.ZUZ.4.4210.115.2022.RF z dnia 27.06.2022r. na szczególne korzystanie z wód polegające na wprowadzaniu tych ścieków do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością PGKiM Sp. z o.o. w Sandomierzu. Ponadto w zakresie odprowadzania wód opadowych i roztopowych z terenu zakładu Zakład posiada pozwolenie wodnoprawne, udzielone decyzją Dyrektora Zarządu Zlewni w Stalowej Woli Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie znak: RZ.ZUZ.4.4210.176.2022.IS z dnia 14.07.2022r. na usługę wodną obejmującą odprowadzanie wód opadowych lub roztopowych z dachów i terenów uszczelnionych do urządzeń wodnych tj. rowu melioracyjnego. W pktcie I.1 ppkt 1.8. dokonano aktualizacji informacji w tym zakresie.

W zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza w punkcie I.2 ppkt 2.1 podano aktualne źródła emisji oraz wprowadzono zapisy określające dopuszczalną wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza oraz aktualną emisję roczną dla instalacji, zgodnie z wnioskiem prowadzącym instalację. W związku z tym skreślono w decyzji załącznik nr 1 – dopuszczalne rodzaje i ilości gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza.

W zakresie monitorowania wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza zaktualizowano wykaz emitorów, na których należy wykonywać pomiary, oraz dodano zapis dotyczący obowiązku wykonywania wstępnych pomiarów wielkości emisji w przypadku dokonania zmiany instalacji lub uruchomienia nowego urządzenia. Obowiązek ten wynika z art. 147 ustawy Poś. W związku z uruchomieniem emitora E8 - odciąg pyłów z procesu rozładunku dostaw do kosza rozładunkowego, dla tego emitora wstępne pomiary wielkości emisji należy przeprowadzić w terminie 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia. Na emitorze E8 zostaną zainstalowane króćce pomiarowe.

W punkcie I.2 ppkt 2.2. dokonano aktualizacji w zakresie rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów, opisano aktualne miejsca magazynowania i dalszy sposób gospodarowania odpadami. Z uwagi na fakt, iż treść załącznika nr 2 – rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku, oraz sposoby magazynowania i dalszego gospodarowania wytworzonymi odpadami, jak też załącznika nr 3 plan sytuacyjny miejsc magazynowania odpadów zostały zawarte w ppkcie 2.2., załączniki 2 i 3 zostały wykreślone. Niniejszą decyzją uszczegółowiono w pktcie I.3 ppkt. 3.2 pozwolenia opis punktu pomiarowego monitoringu hałasu oraz wykreślono załącznik nr 4 - Plan sytuacyjny – lokalizacja punktu pomiarowego monitoringu hałasu w środowisku.

W toku prowadzonego postępowania pismem znak: ŚLR.6222.4a.2022 z dnia 28.11.2022r. tut. organ wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Sandomierzu o przeprowadzenie kontroli w myśl art. 183c ust.2 ustawy Poś. (pozytywna opinia – postanowienie znak: PZ.5568.07.04.2022 z dnia 27.12.2022r.).

Pismem znak: ŚLR.6222.4.2022 z dnia 16.01.2023r. Starostwo Powiatowe w Sandomierzu zawiadomiło strony, iż zostało zakończone zbieranie materiałów i dokumentów niezbędnych do wydania przedmiotowej decyzji i określono termin 7 dni od daty otrzymania pisma na zapoznanie się z zebranymi w sprawie dowodami oraz możliwości wypowiedzenia się w sprawie. W tym terminie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 163 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne. Przepisem tym jest art. 216 ustawy Prawo ochrony środowiska, który określa zasady występowania z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w przypadku, gdy

przeprowadzona analiza pozwolenia wykazała konieczność dokonania jego zmiany , oraz art. 192 ustawy Poś określający zasady zmiany pozwolenia zintegrowanego.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Kielcach za pośrednictwem Starosty Sandomierskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z treścią art. 127a ustawy Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U z 2022 r. poz. 2000 z późn.,zm.) w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

*Od niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 PLN na konto Urzędu Miejskiego w Sandomierzu w dniu 29.08.2022r zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 roku o opłacie skarbowej /t.j. Dz.U. z 2022r. poz. 2142 z późn zm./ częścią III pkt 46 załącznika do w/w ustawy,*



**Z up. STAROSTY**  
*mgr inż. Rafał Wnuk*  
Naczelnik Wydziału  
Środowiska, Leśnictwa i Polnictwa

Otrzymują:

1. Cargill Poland Sp. z o.o.  
ul. Wołoska 22 , 02-675 Warszawa
2. Cargill Poland Sp. z o.o.  
Zakład w Sandomierzu  
ul. Trzeźniowska 6, 27-600 Sandomierz
3. a/a.

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska  
pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl
2. Marszałek Województwa Świętokrzyskiego  
Al. IX Wieków Kielc 3, 25-516 Kielce
3. Świętokrzyski Wojewódzki  
Inspektor Ochrony Środowiska  
Al. IX Wieków Kielc 3, 25- 516 Kielce
4. Burmistrz Miasta Sandomierza  
Pl. Poniatowskiego 3, 27-600 Sandomierz

*Sporządziła: Magdalena Mucha*