

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1, art. 201, art. 202, art. 211 ust. 1, 6, oraz art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r., poz. 54 ze zm.) i art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572) **orzekam**

I. Udzielić PIAST PASZE Sp. z o.o., Lewkowiec 50a, 63-400 Ostrów Wielkopolski pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad $[300 - (22,5 \times A)]$, jeżeli A jest mniejsze niż 10, gdzie „A” oznacza zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym zlokalizowanej w Zakładzie Produkcyjnym Gołańcz, ul. Smolary 40, 62-130 Gołańcz na działce oznaczonej numerem 102/4 i określam:

II. Rodzaj prowadzonej działalności oraz rodzaj i parametry instalacji.

II.1. Rodzaj i parametry instalacji

Tabela 1.

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji*	Parametr instalacji	Oznaczenie prowadzącego instalację
do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad $[300 - (22,5 \times A)]$, jeżeli A jest mniejsze niż 10, gdzie „A” oznacza zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym i wynosi maksymalnie 2,4% (potocznie: instalacja do produkcji mieszanek paszowych)	ust. 6 pkt 5 lit. c tiret drugi	247,5 Mg/d	PIAST PASZE Sp. z o.o., Lewkowiec 50a 63-400 Ostrów Wielkopolski NIP: 6222780711 REGON: 302076386

*wg załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169).

II.2. Opis instalacji

Instalacja do produkcji mieszanek paszowych przeznaczonych do skarmiania zwierząt: drobiu, bydła i trzody chlewnej. Podstawowe surowce wykorzystywane do produkcji to: zboża, śruty roślin oleistych (rzepak, soja) oraz dodatki paszowe, w tym m.in.: susz z traw, minerały (kreda, fosforany, witaminy, tłuszcze roślinne i zwierzęce, woda).

W instalacji istnieje możliwość produkcji mieszanek paszowych w trzech postaciach: sypkiej, granulowanej oraz kruszonej.

Proces produkcyjny składa się z:

- śrutowania,
- ważenia,
- mieszania,
- granulacji,
- chłodzenia,
- kruszenia.

Zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego w procentach wagowych w wyrobie gotowym wynosi maksymalnie 2,4%. Minimalna dobowo zdolność produkcyjna instalacji, decydująca o konieczności posiadania pozwolenia zintegrowanego, wynosi 246 tony $[300 - (22,5 \times 2,4) = 246]$.

O dobowej zdolności produkcyjnej instalacji decyduje wydajność śrutowników i młynika przeznaczonych do rozdrabniania zbóż wraz z mieszalnikiem, w którym mieszane są wszystkie (stałe i ciekłe) komponenty paszowe.

W wyposażeniu instalacji znajdują się:

- śrutownik – 1 szt., wydajność 4,5 t/h,
- śrutownik – 1 szt., wydajność 4,5 t/h,
- mlewnik – 1 szt., wydajność 1,09 t/h.

Z uwagi na ograniczenia techniczne wynikające z wydajności przy podawaniu surowca do śrutowników i mlewnika oraz rozładunku materiału z tych urządzeń, pracować mogą jednocześnie dwa śrutowniki (łącna wydajność 9 t/h) lub pojedynczo mlewnik (wydajność 1,09 t/h).

Efektywny czas pracy instalacji wynosi 22 godzin/dobę, pozostałe 2 godziny trwa przerwa technologiczna, w czasie której linie są czyszczone w związku ze zmianą asortymentu produkowanych pasz.

Zmielone zboża mieszane są w mieszalniku. Do mieszalnika, zależnie od receptury, mogą być dodawane komponenty pasz niewymagające przetworzenia w śrutownikach lub mlewniku. Udział tego rodzaju surowców stanowić może około 25% produkowanych pasz lub koncentratów. Maksymalna, możliwa do osiągnięcia, dobową zdolność produkcyjną instalacji, może wynieść: $9 \text{ t/h} \times 22 \text{ h/d} \times 1,25 = 247,5 \text{ t/d}$.

Możliwa do osiągnięcia wydajność instalacji przekracza wartość minimalną: $247,5 \text{ t/d} > 246,0 \text{ t/d}$.

W ciągu roku w instalacji produkowane będzie do 75 000 ton mieszanek paszowych, w tym maksymalnie 95% stanowić mogą wyroby granulowane (71 250 ton/rok).

II.3. Charakterystyka stosowanej technologii i urządzeń.

Surowiec przywożony do zakładu jest ważony na wadze najazdowej. Z każdej przywiezionej partii pobierana jest próbka przeznaczona do analizy w laboratorium zakładowym.

Zboża, z przyczep transportowych lub skrzyń ładunkowych samochodów ciężarowych, rozładowywane są na koszu przyjeściowym, z którego transportowane są przenośnikami kubełkowymi do baterii silosów magazynowych. Część zbóż i śruty zbożowe rozładowywana jest i magazynowana w pomieszczeniach magazynowych (tzw. magazyny płaskie).

Surowce płynne w postaci tłuszczów przepompowywane są do zbiorników magazynowych. Kreda i fosforany transportowane są pneumatycznie do zbiorników magazynowych.

Produkcja rozpoczyna się od mechanicznego rozdrabniania zbóż w dwóch śrutownikach lub mlewniku. Ześrutowany materiał transportowany jest do zbiorników pośrednich znajdujących się w hali produkcyjnej. Ze zbiorników zboże podawane jest na wagę. Po naważeniu odpowiedniej ilości do zboża dodawane są dodatki stałe w ilościach zgodnych z recepturą danej mieszanki lub koncentratu, następnie całość transportowana jest do mieszalnika. Mieszanie odbywa się dwuetapowo, pierwszy etap to mieszanie wstępne, drugi to mieszanie zasadnicze, w czasie którego do mieszalnika dodawane są dodatki płynne.

Po zmieszaniu otrzymana pasza w postaci sypkiej transportowana jest do zbiorników magazynowych lub kierowana jest na jedną z dwóch linii granulacji.

Linia granulacji numer 1 składa się z:

- granulatorów – 2 szt.,
- chłodnicy,
- cyklonu,
- przenośników kubełkowych.

Linia granulacji numerem 2 składa się z:

- granulatora,
- chłodnicy,
- cyklonu,
- przenośników kubełkowych.

Granulacja polega na traktowaniu paszy sypkiej parą wodną wytwarzaną w wyniku pracy kotła opalanego opcjonalnie paliwem gazowym albo paliwem ciekłym. Kocioł wytwarza parę na potrzeby obu linii granulacji.

Po zgranulowaniu granulaty transportowane są do chłodnic i tam schładzane zimnym powietrzem pobieranym z otoczenia. Po schłodzeniu granulaty transportowane mogą być do zbiorników magazynowych lub do wagopakarki w celu pakowania w opakowania jednostkowe lub kierowane są do kruszarki celem kruszenia.

Pasza skruszona w kruszarce transportowana jest również do zbiorników magazynowych lub wagopakarki. Pozostałości paszy z kruszenia kierowane są do odsiewaczy, z których transportowane są ponownie do mieszalnika i do granulatorów.

Gotowe pasze wywożone są z terenu zakładu luzem lub w opakowaniach jednostkowych, w obu przypadkach taborem jezdny.

Linie produkcyjne wyposażone są w automatyczne układy sterowania umożliwiające pracę zgodnie z żądanymi ustawieniami, w tym ustaloną recepturą dla każdego rodzaju produkowanej mieszanki paszowej.

II.4. Rodzaje i ilości wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw, istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska.

Tabela 2.

Surowce i materiały	Wielkość zużycia
Zboża	≈ 39150 t/rok
Śrutę białkową (sojowa, rzepakowa, pszenmix, otręby itp.)	≈ 19600 t/rok
Dodatki paszowe stałe	≈ 2300 t/rok
Dodatki paszowe płynne	≈ 1200 t/rok
Media	Wielkość zużycia
Woda	≈ 5600 m ³ /rok ¹⁾
Energia elektryczna	≈ 2100 MWh/rok
Gaz ziemny wysokometanowy	≈ 1460 000 m ³ /rok
Olej opałowy	≈ 1225 t/rok

¹⁾woda wykorzystywana do produkcji pary (wykorzystywanej do granulacji pasz) w kotle parowym nieobjętym wnioskiem.

III. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Najlepsze dostępne techniki dla przedmiotowej instalacji opisane zostały w Dokumencie referencyjnym na temat najlepszych dostępnych technik w przemyśle spożywczym, ang. *Reference Document on Best Available Techniques in the Food, Drink and Milk Industries* (Komisja Europejska, sierpień 2006 r.), a konkluzje BAT dotyczące przedmiotowej instalacji zawiera Decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, opublikowana w dniu 4.12.2019 r. (Dz. UE z 4.12.2019 r., L 313/60).

Zastosowane rozwiązania techniczne i technologiczne gwarantujące osiągnięcie wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:

- wdrożenie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego, (BAT 1),
- przestrzeganie opracowanej procedury „*Monitoring i pomiary aspektów środowiskowych*”, analiza zużycia i wykorzystania energii, zużycia wody i surowców, a także ilości i cech charakterystycznych wytworzonych pozostałości (BAT 2),
- wykonywanie pomiarów emisji z częstotliwością jeden raz w roku na obu liniach granulacji (BAT 5),
- wdrożenie „*Planu na rzecz efektywności energetycznej*” zawierającego działania na rzecz poprawy efektywności oraz przewidywane efekty każdego z działań, zwiększenie efektywności energetycznej poprzez stosowanie powszechnie stosowanych technik (BAT 6):
 - energooszczędne silniki,
 - energooszczędne oświetlenie,
 - napędy o zmiennej prędkości,
 - optymalizację systemów dystrybucji pary,
 - ograniczanie utraty ciepła dzięki izolacji,
 - regulacja i kontrola palnika kotła parowego.
- ograniczenie ilości zużytej wody (BAT 7) poprzez:
 - czyszczenie urządzeń na sucho,
 - transport stałych surowców, produktów i odpadów wyłącznie na sucho, poprzez wykorzystanie przenośników ślimakowych, śrubowych, redlerów oraz podnośników kubełkowych,
 - zaprojektowanie i konstrukcja urządzeń i stref produkcyjnych w sposób ułatwiający czyszczenie,

- zapobieganie stosowaniu substancji szkodliwych lub ich ograniczanie (BAT 8) poprzez:
 - czyszczenie na sucho,
 - zaprojektowanie i konstrukcja urządzeń i stref produkcyjnych w sposób ułatwiający czyszczenie,
 - wykorzystywanie preparatów nie stwarzających zagrożenia dla środowiska,
- zapobieganie emisji hałasu (BAT 14) poprzez:
 - okresowe kontrole i konserwacje urządzeń,
 - obsługę urządzeń przez doświadczony personel,
 - w miarę możliwości zamykanie drzwi i okien hal produkcyjnych,
 - dostawy surowców i odbiór produktów wyłącznie w porze dnia,
 - wyłączanie silników pojazdów podczas ich załadunku i postoju na terenie zakładu,
- ograniczanie emisji odorów (BAT 15) poprzez:
 - przyjmowanie wyłącznie świeżych surowców,
 - magazynowanie surowców oraz odpadów organicznych w warunkach uniemożliwiających rozkład,
 - prowadzenie granulacji w temperaturze niższej od temperatury dymienia tłuszczów,
 - zawartość białek zwierzęcych w paszy poniżej 5%,
- ograniczenie zorganizowanej emisji pyłu do powietrza (BAT 17) poprzez zastosowane cyklonów. Poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłu do powietrza z procesu chłodzenia granulatu w produkcji mieszanek paszowych wynosi < 2-20 mg/Nm³.

IV. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

Zakończenie pracy instalacji polegać może na mechanicznym rozmontowaniu poszczególnych urządzeń i instalacji. W zależności od planowanego wykorzystania obiektów i elementów mogą one zostać wyremontowane, zaadaptowane do innego przeznaczenia lub rozebrane. Prowadzenie prac instalacyjnych i budowlanych zgodnie z przepisami Prawa budowlanego, Prawa ochrony środowiska, ustawy o odpadach i odpowiednich przepisów wykonawczych nie spowoduje zagrożenia dla środowiska.

V. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

V.1. Gospodarka wodno-ściekowa.

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6, pkt 7 i 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

V.1.1. Pobór wody.

Wytwarzanie mieszanek paszowych odbywa się na sucho, proces produkcji nie wymaga zużycia wody (z wyjątkiem wytwarzania pary w celu granulowania pasz).

Ilość wykorzystywanej wody $Q_r = 5600 \text{ m}^3/\text{rok}$;

V.1.2. Ścieki.

Procesy technologiczne produkcji mieszanek paszowych nie są źródłem wytwarzania ścieków przemysłowych.

V.2. Emisja substancji do powietrza.

Podstawa prawna: art. 211 ust. 1, 181 ust. 1 pkt 2, art. 220 ust. 1 oraz art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

V.2.1. Chłodzenie po granulacji.

Pasze produkowane są na dwóch liniach granulacji. Linia nr 1 wyposażona jest w dwa granulatory o wydajności 5 t/h i 4t/h, linia nr 2 w jeden granulator o wydajności 6t/h. Granulacja polega na traktowaniu paszy sypkiej parą wodną. Po zgranulowaniu materiał kierowany jest do chłodnicy stanowiącej element składowy każdej z linii granulacji. Każda chłodnica składa się z:

- komory odsysania,
- skrzyni chłodniczej,
- leja wysypowego.

Ciepły produkt chłodzony jest za pomocą powietrza obiegowego zasysanego z zewnątrz. Strumień powietrza przechodzi przez masę w odwrotnym kierunku: produkt przemieszcza się z góry do dołu a powietrze przechodzi z dołu do góry. Zużyte powietrze (wraz z pyłem i pozostałościami

niezgranulowanych pasz) kierowane jest do cyklonu. Cyklon usytuowany jest za każdą (z dwóch) chłodnicą i wykorzystywany jest do odpylenia powietrza, które po oczyszczeniu odprowadzane jest poza halę produkcyjną. Wyprowadzenia cyklonów oznaczono symbolami E-1 (cyklon linii granulacji nr 1) oraz E-2 (cyklon linii granulacji nr 2). Wydajność maksymalna instalacji wyciągowej każdej z chłodnic wynosi 4,50 m³/s.

Na potrzeby procesu granulacji pracuje kocioł parowy o mocy znamionowej 1,57 MW, w którym spalany może być wariantowo gaz ziemny wysokometanowy lub olej opałowy (nie jest częścią instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym).

V.2.2. Źródła emisji i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

Tabela 3. Źródła emisji do powietrza oraz charakterystyka emitorów.

Źródło emisji	Symbol emitora	Parametry emitora			Prędkość gazów [m/s]	Temp. gazów [K]	Urządzenie do redukcji zanieczyszczeń
		h [m]	d [m]	rodzaj			
Chłodzenie po granulacji – chłodnica linii granulacji nr 1	E-1	5,00	0,35	pionowy, otwarty	28,60	293	Cyklon $\eta > 90\%$
Chłodzenie po granulacji – chłodnica linii granulacji nr 2	E-2	11,80	0,34x0,60	boczny	13,24	293	Cyklon $\eta > 90\%$

η - sprawność

V.2.3. Wielkość i rodzaj emisji dopuszczalnej do wprowadzania do powietrza.

Tabela 4. Wielkość emisji dopuszczalnej do wprowadzania do powietrza.

Źródło emisji	Symbol emitora	Czas pracy (emisji) [h/rok]	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks. [kg/h]	Wielkość emisji zgodnie z BAT [mg/Nm ³]
Chłodzenie po granulacji – chłodnica linii granulacji nr 1	E-1	7854	pył ogółem	0,324	20
			pył zawieszony PM10	0,081	
Chłodzenie po granulacji – chłodnica linii granulacji nr 2	E-2	7854	pył ogółem	0,324	20
			pył zawieszony PM10	0,081	

Tabela 5. Roczna wielkość emisji z instalacji.

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna [Mg/a]
pył ogółem	2,545
pył PM10	0,6363
pył PM2,5	0,1145

V.2.4. Działania zmierzające do zmniejszenia zanieczyszczeń powietrza:

- linie granulacji wyposażone w cyklony (BAT 17),
- właściwa eksploatacja urządzeń do redukcji zanieczyszczeń,
- stały nadzór nad pracą instalacji.

V.3. Gospodarki odpadami.

Podstawa prawna: art. 211 ust. 1, 180a, art. 181 ust. 1 pkt 4, art. 188 ust. 2, 2a, 2b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska.

V.3.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku.

Tabela 6. Odpady niebezpieczne.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,500
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,000
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,100
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,500
5.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,500

* odpad niebezpieczny

Tabela 7. Odpady inne niż niebezpieczne.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	10,000
2.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	10,000
3.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1,000
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20,000
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20,000
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	5,000
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	20,000
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,100
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,500
10.	16 02 16	Elementy usunięte ze użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,500

Rodzaje i kody odpadów zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10) . Ilości odpadów dotyczą wyłącznie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym.

V.3.2. Charakterystyka odpadów i ich właściwości.

Tabela 8. Odpady niebezpieczne.

L.p.	Kod odpadu	Charakterystyka i właściwości odpadów
1.	13 02 08*	Oleje przepracowane pochodzenia naftowego lub estrowego, które w czasie stosowania utraciły swoje właściwości użytkowe i nie mogą być dłużej wykorzystywane w celach, do których były pierwotnie przeznaczone (np. zasilanie napędów hydraulicznych, smarowanie układów silnikowych urządzeń). Odpady zawierają zanieczyszczenia związane z rodzajem oleju, z którego powstały oraz z procesem eksploatacji, możliwa jest zawartość m.in.: węglowodorów i ich związków z tlenem, azotem lub siarką, aromatycznych, policyklicznych lub heterocyklicznych związków organicznych, związków fosforu, związków cynku, związków arsenu (wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach). Odpad niebezpieczny z uwagi na odniesienie właściwości w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014: właściwości drażniące – HP4 i ekotoksyczne – HP14.
2.	15 01 10*	Odpady opakowaniowe, głównie jednostkowe, zawierające pozostałości lub zanieczyszczone olejami, niektórymi materiałami stanowiącymi dodatki paszowe (np. tlenek cynku) oraz środkiem przeznaczonym do czyszczenia instalacji. Odpady niebezpieczne z uwagi na odniesienie właściwości w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014: szkodliwe – HP4, drażniące HP5, toksyczne – HP6 oraz żrące – HP8.
3.	15 02 02*	Rękawice i ubrania robocze, pozostałości tkanin (czyściwo) zabrudzone substancjami niebezpiecznymi użytkowane przez pracowników obsługujących dokumentowaną instalację, nieprzydatne do dalszego wykorzystania. Odpady wykonane z naturalnych surowców włókienniczych (włókna roślinne zbudowane z celulozy, ligniny, pektyny lub zwierzęce zbudowane z keratyny), bądź z surowców chemicznych (włókna z polimerów naturalnych zbudowane z białka i celulozy lub polimerów syntetycznych, np. włókna poliamidowe, poliestrowe), zanieczyszczone np. smarami, olejami składającymi się przede wszystkim z węglowodorów ropopochodnych (wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach). To również pozostałości nośnika zmieszanego ze środkiem czyszczącym w celu czyszczenia elementów składowych instalacji. Odpad zawierający kwasy (wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach). Odpad niebezpieczny z uwagi na odniesienie właściwości w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014: szkodliwe – HP4, drażniące – HP5 oraz żrące – HP8.
4.	16 02 13*	Zużyte, przepalone źródła światła wykorzystywane do oświetlania hal produkcyjnych i magazynowych, to również odpady urządzeń i sprzętu elektronicznego, w tym pomiarowego (elektroniczny nadzór nad pracą instalacji) wymieniane i usuwane ze względu na uszkodzenie, usterkę nie podlegającą naprawie. Odpady stanowiące mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi, składników nie-metalicznych (np. mas plastycznych, ceramiki, gumy), zawierają składniki niebezpieczne, np. ołów, rtęć, chrom (wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach).
5.	16 02 15*	Odpad niebezpieczny z uwagi na odniesienie właściwości w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014: ekotoksyczne – HP14.

Tabela 9. Odpady inne niż niebezpieczne.

L.p.	Kod odpadu	Charakterystyka odpadu
1.	02 03 04	Składniki pasz i koncentratów rozsypane na skutek powstania sytuacji niezamierzonej, przypadkowej, zebrane wraz z kurzem i piaskiem z posadzek hal produkcyjnych i magazynowych, niestanowiące materiału paszowego. To również pozostałości tłuszczów roślinnych i zwierzęcych wytworzone w związku z okresowym czyszczeniem zbiorników magazynowych tłuszczu niezdatne do przekazania odbiorcom w celu wykorzystania jako materiał paszowy. Odpady nie zawierają składników określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014, stałe i płynne, o wysokim udziale składników organicznych, stabilne w normalnych warunkach manipulowania, nietoksyczne, niedrażniące, niezakaźne.

2.	02 03 81	Zmiotki podłogowe zebrane z posadzek hal produkcyjnych i magazynowych, zawierające kurz i piasek, nieznaczne ilości pasz i koncentratów, a także pozostałości np. sznurka i innych elementów opakowań. Odpady niestanowiące materiału paszowego. Odpady nie zawierają składników określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014, stałe, o wysokim udziale składników organicznych, stabilne w normalnych warunkach manipulowania, nietoksyczne, niedrażniące, niezakaźne.
3.	07 02 13	Odpady gumowe i z tworzyw sztucznych, wykorzystywane w celu transportu surowców przeznaczonych do produkcji (uszkodzone taśmy transportowe, przenośniki), wymieniane ze względu na uszkodzenie lub zużycie. Odpady nie zawierają składników określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014, stabilne w normalnych warunkach manipulowania, nie klasyfikowane jako szkodliwe dla zdrowia, obojętne, nietoksyczne, niewybuchowe, nieżrące, nierozpuszczające się.
4.	15 01 01	Odpady opakowaniowe, np. kartony, przekładki, worki papierowe, opakowania zbiorcze i jednostkowe, w których przyjmowane są do zakładu surowce stosowane do produkcji w instalacji oraz uszkodzone opakowania, w które pakowane są gotowe produkty. Odpady nie zawierają składników określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014, stabilne w normalnych warunkach manipulowania, nietoksyczne, niemutagenne, nieuczulające, nieszkodliwe.
5.	15 01 02	Pozostałości folii, worki foliowe, np. polietylenowe, taśmy z tworzyw sztucznych (odpady opakowaniowe w rozumieniu ustawy o gospodarce opakowaniami i odpadami opakowaniowymi); opakowania zbiorcze i jednostkowe, w których przyjmowane są do zakładu surowce i materiały stosowane do produkcji. Odpady nie zawierają składników określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014, stabilne w normalnych warunkach manipulowania, nietoksyczne, niemutagenne, nieuczulające, nieszkodliwe.
6.	15 01 03	Uszkodzone palety drewniane (odpady opakowaniowe w rozumieniu ustawy o gospodarce opakowaniami i odpadami opakowaniowymi), na których przyjmowane są do zakładu surowce wykorzystywane do produkcji. Odpady nie zawierają składników określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014, stałe, stabilne w normalnych warunkach manipulowania, nietoksyczne, niemutagenne, nieuczulające, nieszkodliwe.
7.	15 01 05	Worki papierowe dwuwarstwowe, z wkładkami z tworzyw sztucznych (odpady opakowaniowe w rozumieniu ustawy o gospodarce opakowaniami i odpadami opakowaniowymi), w których przyjmowane są do zakładu surowce wykorzystywane do produkcji oraz uszkodzone opakowania, w które pakowane są gotowe produkty. Odpady nie zawierają składników określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014, stałe, stabilne w normalnych warunkach manipulowania, nietoksyczne, niemutagenne, nieuczulające, nieszkodliwe.
8.	15 02 03	Rękawice i ubrania robocze oraz pozostałości tkanin (czyściwo) nie zabrudzone substancjami niebezpiecznymi, użytkowane przez pracowników obsługujących dokumentowaną instalację, niezdatne do dalszego wykorzystania. Odpady wykonane z naturalnych surowców, bądź z surowców chemicznych. To również sorbenty organiczne nasiąknięte tłuszczami usuniętymi z posadzki w przypadku ich rozlania. Odpady nie zawierają składników określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014, stabilne w normalnych warunkach manipulowania, stałe, nietoksyczne.
9.	16 02 14	To odpady urządzeń i sprzętu elektrycznego i elektronicznego, np. sprzęt wentylacyjny, urządzenia i sprzęty produkcyjne i ich elementy składowe wymieniane i usuwane ze względu na zużycie, uszkodzenie lub usterkę nie podlegającą naprawie. Odpady nie zawierają składników określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014, stabilne w normalnych warunkach manipulowania, stałe, nie klasyfikowane jako szkodliwe dla zdrowia i niebezpieczne dla środowiska.
10.	16 02 16	

V.3.3. Sposoby gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposób magazynowania odpadów.

Odpady należy magazynować selektywnie na terenie Zakładu Produkcyjnego Gołańcz (działka oznaczona geodezyjnie nr 102/4 obręb Gołańcz), zgodnie z załącznikiem nr 1 do niniejszej decyzji określającym miejsca magazynowania odpadów, do którego Wnioskodawca posiada tytuł prawny. Odpady z instalacji zintegrowanej magazynowane są w stalowej wiacie (garażu) na powierzchni 35,0 m² zgodnie z opisem w tabelach nr 10 i 11 oraz w sposób bezpieczny dla środowiska i zabezpieczający przed przypadkowym przedostawaniem się czynników szkodliwych do środowiska i obowiązującymi przepisami w zakresie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów.

Prowadzący instalację nie prowadzi we własnym zakresie przetwarzania wytworzonych w wyniku funkcjonowania instalacji odpadów. Z chwilą zgromadzenia większych ilości (odpowiednich do transportu) odpady przekazywane są do zagospodarowania uprawnionym podmiotom zewnętrznym. Wnioskodawca nie wyklucza przewozu wytwarzanych odpadów we własnym zakresie do miejsc ich dalszego zagospodarowania.

Tabela 10. Odpady niebezpieczne.

L.p.	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
1.	13 02 08*	Magazynować w sposób zgodny z wymogami rozporządzenia w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi, w stalowych beczkach we wiacie magazynowej.	Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania lub odzysku odpadów.
2.	15 01 10*	Magazynować w big bagach lub kontenerach we wiacie magazynowej.	Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów.
3.	15 02 02*	Magazynować w big bagach lub kontenerach we wiacie magazynowej.	Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów.
4.	16 02 13*	Magazynować w pojemnikach z tworzywa sztucznego we wiacie magazynowej.	Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów.
5.	16 02 15*	Magazynować w pojemnikach z tworzywa sztucznego we wiacie magazynowej.	Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów.

Tabela 11. Odpady inne niż niebezpieczne.

L.p.	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
1.	02 03 04	Magazynować w big bagach lub pojemnikach z tworzywa sztucznego we wiacie magazynowej.	Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów.
2.	02 03 81	Magazynować w pojemnikach z tworzywa sztucznego we wiacie magazynowej.	Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów.
3.	07 02 13	Magazynować w pojemnikach z tworzywa sztucznego we wiacie magazynowej.	Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania lub odzysku odpadów.
4.	15 01 01	Magazynować w pojemnikach z tworzywa sztucznego we wiacie magazynowej.	Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania lub odzysku odpadów.
5.	15 01 02	Magazynować w pojemnikach z tworzywa sztucznego we wiacie magazynowej.	Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania lub odzysku odpadów.
6.	15 01 03	Magazynować luzem we wiacie magazynowej.	Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania lub odzysku odpadów.
7.	15 01 05	Magazynować w pojemnikach z tworzywa sztucznego we wiacie magazynowej.	Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania lub odzysku odpadów.
8.	15 02 03	Magazynować w pojemnikach z tworzywa sztucznego we wiacie magazynowej.	Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów.
9.	16 02 14	Magazynować w pojemnikach z tworzywa sztucznego we wiacie magazynowej.	Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów.
10.	16 02 16	Magazynować w pojemnikach z tworzywa sztucznego we wiacie magazynowej.	Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów.

V.3.4. Działania zmierzające do zmniejszenia emisji odpadów:

- zakup surowców o wysokiej jakości,
- kontrola surowców przeznaczonych do produkcji przyjmowanych do zakładu,
- zapewnianie higienicznych warunków produkcji, transportu i przechowywania surowców oraz produktów,
- okresowe kontrole warunków magazynowania surowców oraz wyprodukowanych pasz i koncentratów, jak również warunków pakowania i opakowań pasz,

- maksymalizacja wykorzystania surowców,
- prowadzenie okresowych kontroli stanu technicznego użytkowanych maszyn i urządzeń,
- automatyzacja linii produkcyjnych umożliwiająca prowadzenie stałej kontroli przebiegu procesów produkcji,
- planowanie i właściwa organizacja operacji wytwórczych.

V.3.5. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego opracowanego w styczniu 2023 r. przez Rzecznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Inżyniera Pożarnictwa, mgr inż. Andrzeja Wysokińskiego (nr upr. 380/98) oraz Doradcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, Analizy ryzyka, St. Specjalistę ds. Bezpieczeństwa i higieny pracy st. kap. poż. Mgr Piotra Kucharskiego (upr. CSPSP 1181/P/05, SGSP 2479/47/14, BHP SWSPiZ 01/02/2008), pozytywnie uzgodnionego postanowieniem PRZ-I.52805.1.2024 z dnia 6 lutego 2024 r. przez Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Wągrowcu.

V.3.5.1 Dopuszczalne ilości magazynowanych odpadów ze względu na ochronę ppoż.

Tabela 12.

L.p.	Kod odpadu	Właściwości odpadu	Ilość odpadów w danym momencie [Mg]	Miejsca magazynowania
1.	13 02 08*	palny	0,100	stalowa wiata
2.	15 01 10*	palny	0,100	
3.	15 02 02*	palny	0,020	
4.	16 02 13*	palny	0,060	
5.	16 02 15*	palny	0,100	
6.	02 03 04	palny	0,400	
7.	02 03 81	palny	0,400	
8.	07 02 13	palny	0,100	
9.	15 01 01	palny	0,300	
10.	15 01 02	palny	0,600	
11.	15 01 03	palny	0,100	
12.	15 01 05	palny	1,200	
13.	15 02 03	palny	0,010	
14.	16 02 14	palny	0,050	
15.	16 02 16	palny	0,100	

V.3.5.2. Warunki przeciwpożarowe:

- przestrzegać magazynowania dopuszczalnych ilości odpadów palnych w wyznaczonych do tego miejscach,
- odpowiednio oznakować sektory składowanych odpadów (tablice informacyjne określające kod składowanego odpadu),
- wyposażyć zakład w odpowiednią ilość podręcznego sprzętu gaśniczego,
- oznakować miejsca lokalizacji podręcznego sprzętu gaśniczego,
- nie wykonywać prac pożarowo niebezpiecznych w strefach magazynowania,
- utrzymywać w pełnej sprawności technicznej urządzenia przeciwpożarowe i gaśnice,
- utrzymywać drogi techniczne, służące dojazdowi pożarowemu, w ciągłej przejezdności i odpowiednio je oznakować,
- zapewnić ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru w ilości co najmniej 10 dm³/s,
- posiadać aktualną instrukcję ogólną ppoż. z wykazem nr telefonów alarmowych,
- przeprowadzać szkolenia pracowników w zakresie BHP i ppoż.,
- przestrzegać zakazu używania ognia otwartego i palenia tytoniu (z wyjątkiem wyznaczonych miejsc),
- zapewnić odpowiednie procedury (zawarte w operacie przeciwpożarowym) w przypadku konieczności przeprowadzenia prac niebezpiecznych pożarowo, mogących spowodować bezpośrednio niebezpieczeństwo powstania pożaru,
- przestrzegać pozostałych warunków zgodnie z operatem przeciwpożarowym.

V.4. Emisja hałasu do środowiska.

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt. 6 oraz art. 113 ustawy za dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska

V.4.1. Źródła punktowe.

Tabela 13.

Źródło	Czas pracy w ciągu dnia (6:00-22:00) [h]	Czas pracy w ciągu nocy (22:00-6:00) [h]	Maksymalny poziom mocy akustycznej L _{WA} [dB A]
S1 - silnik elektryczny	16	8	73,0 ²⁾
S2 - silnik elektryczny	16	8	76,0 ²⁾
S3 - silnik elektryczny	16	8	76,0 ²⁾
S4 - silnik elektryczny	16	8	76,0 ²⁾
S5 - silnik elektryczny	16	8	76,0 ²⁾
S6 - silnik elektryczny	16	8	79,0 ²⁾
S7 - silnik elektryczny	16	8	79,0 ²⁾
S8 - silnik elektryczny	16	8	102,0 ²⁾
S9 - wylot z układu aspiracji - cyklon	16	8	100,0 ³⁾

²⁾ Moc akustyczna przyjęta na podstawie kart katalogowych urządzeń.

³⁾ Moc akustyczną przyjęta na podstawie rzeczywistych pomiarów akustycznych.

V.4.2. Źródła liniowe.

Tabela 14.

Źródło	Długość trasy [m]	Ilość pojazdów w ciągu referencyjnego czasu oceny 8h dnia	Ilość pojazdów w ciągu referencyjnego czasu oceny 1h nocy	Poziom mocy akust. L _{WA} [dB A]
E1 - dowóz surowca (ciężarowy)	276,0	6	-	100,0 ⁴⁾
E2 - dowóz paszy (ciężarowy)	207,0	6	-	100,0 ⁴⁾
E3 - dowóz paszy (ciężarowy)	318,0	6	-	100,0 ⁴⁾
E4 - odbiór gotowego surowca (ciężarowy)	830,0	10	-	100,0 ⁴⁾
E5 - wózek widłowy	229,0	1	-	62,0 ⁵⁾

⁴⁾ Poziomy mocy akustycznej pojazdów ciężarowych przyjęte na podstawie danych instrukcji ITB 338.

⁵⁾ Poziomy mocy akustycznej dla wózka widłowego przyjęto z biblioteki programu SoundPLAN 8.0

V.4.3. Dopuszczalna emisja hałasu.

Dopuszczalny poziom hałasu emitowanego przez instalację do środowiska dla terenów podlegających ochronie nie może przekraczać:

- dla zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:
 $L_{Aeq D} = 50 \text{ dBA}$ (pora dzienna 6⁰⁰ – 22⁰⁰)
 $L_{Aeq N} = 40 \text{ dBA}$ (pora nocna 22⁰⁰ – 6⁰⁰)
- dla terenów mieszkaniowo-usługowych:
 $L_{Aeq D} = 55 \text{ dBA}$ (pora dzienna 6⁰⁰ – 22⁰⁰)
 $L_{Aeq N} = 45 \text{ dBA}$ (pora nocna 22⁰⁰ – 6⁰⁰)
- dla zabudowy zagrodowej:
 $L_{Aeq D} = 55 \text{ dBA}$ (pora dzienna 6⁰⁰ – 22⁰⁰)
 $L_{Aeq N} = 45 \text{ dBA}$ (pora nocna 22⁰⁰ – 6⁰⁰)

V.4.4. Działania zmierzające do zmniejszenia emisji hałasu:

- okresowe kontrole i konserwacje urządzeń,
- w miarę możliwości zamykanie drzwi i okien hal produkcyjnych,
- dostawy surowców i odbiór produktów wyłącznie w porze dnia,
- wyłączanie silników pojazdów podczas ich załadunku i postoju na terenie zakładu.

VI. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

Nie planuje się użytkowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, które mogą powstać w sytuacjach niezamierzonych, związanych z awarią. Eksploatacja każdego z elementów składowych instalacji będzie możliwa dopiero po usunięciu przyczyny uniemożliwiającej jego pracę. Każda usterka usuwana będzie bez zbędnej zwłoki.

VII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, pomiar i ewidencjonowanie wielkości emisji.

VII.1. Monitoring pobieranej wody.

Monitoring ilości pobieranej wody prowadzić z częstotliwością jeden raz na miesiąc. Odczytu dokonywać z wodomierza głównego ze względu na brak odrębnego opomiarowania wielkości zużycia na potrzeby produkcji pary wykorzystywanej w celu granulacji paszy.

VII.2. Monitoring emisji do powietrza.

Prowadzący instalację zobowiązany jest :

- a) posiadać stanowiska pomiarowe na emitorach E-1 i E-2 zgodne z normą PN-Z-04030-7,
- b) wykonywać pomiary stężenia pyłu na emitorach E-1 i E-2 z procesu chłodzenia granulatu z częstotliwością określoną w konkluzjach BAT w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego - co najmniej jeden raz w roku i zgodnie z normą EN 13284-1 (BAT 5),
- c) prowadzenia ewidencji zawierającej informacje o ilościach i rodzajach pyłów wprowadzanych do powietrza,
- d) przechowywać sprawozdania z pomiarów przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, w którym zostały wykonane.

Pomiary należy zlecać uprawnionym jednostkom o których mowa w art. 147a ustawy Prawo ochrony środowiska. Wyniki pomiarów przekazywać zgodnie z obowiązującymi przepisami właściwym organom w terminie 30 dni od zakończenia pomiarów.

VII.3. Monitoring emisji wytwarzanych odpadów.

Należy prowadzić jakościową i ilościową ewidencję odpadów dla instalacji IPPC oraz wykonywać roczne sprawozdania o wytwarzanych odpadach zgodnie z obowiązującymi przepisami (w BDO).

VII.4. Monitoring hałasu.

Okresowe pomiary hałasu, należy przeprowadzać zgodnie z obowiązującymi przepisami, raz na dwa lata, przy najbliższej zlokalizowanych terenach podlegających ochronie akustycznej tj. zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, terenów mieszkaniowo-usługowych i zabudowy zagrodowej (min. 3 miejsca pomiarowe).

Lokalizację punktów pomiarowych ustala się zgodnie z metodyką wykonywania pomiarów.

Pomiary należy wykonać zgodnie z aktualnie obowiązującą metodyką referencyjną i przekazywać uprawnionym jednostkom.

VIII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków poważnej awarii.

Zakład Produkcyjny Gołańcz Spółki PIAST PASZE z siedzibą w Lewkowcu nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku lub zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Zapobieganie sytuacji awaryjnej w zakładzie odbywa się poprzez zastosowanie następujących rozwiązań i sposobów postępowania:

- kontrola produkcji, w tym stały nadzór nad przebiegiem procesów produkcji,
- kontrola urządzeń wchodzących w skład instalacji i utrzymywanie ich w należytym stanie technicznym,
- zapewnienie higienicznych warunków produkcji,
- utrzymywanie czystości pomieszczeń produkcyjnych i magazynowych oraz ich wyposażenia,
- oznakowanie miejsc, w których mogą wystąpić zagrożenia dla pracowników widocznymi barwami lub znakami bezpieczeństwa,
- opracowanie dla poszczególnych grup stanowisk i zapoznanie pracowników ze szczegółowymi instrukcjami bezpieczeństwa i higieny pracy,
- wyposażenie zakładu w odpowiednią ilość sprzętu gaśniczego i sorbentów na wypadek pożaru.

IX. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

W celu zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej, w tym zmniejszenia oraz zapobiegania stratom energii, w zakładzie wdrożono rozwiązania:

- stały nadzór nad prowadzonymi operacjami,
- automatyzacja produkcji,
- utrzymywanie właściwego stanu technicznego użytkowanych instalacji, w tym:

- konserwacja, smarowanie, oliwienie maszyn i urządzeń,
- sprawdzanie szczelności systemów dostarczających parę wodną,
- izolacja systemów przesyłowych pary wodnej,
- umieszczanie oświetlenia sztucznego tak, by maksymalnie wykorzystywać jego intensywność oraz światło dzienne w pomieszczeniach produkcyjnych i magazynowych,
- wyłączenie urządzeń i oświetlenia, gdy nie są wykorzystywane,
- zbieranie i analiza danych dotyczących wielkości zużycia gazu, oleju opałowego i energii elektrycznej.

Zwiększenie efektywności energetycznej następuje również poprzez stosowanie powszechnie stosowanych technik (BAT 6):

- energooszczędne silniki,
- energooszczędne oświetlenie,
- napędy o zmiennej prędkości,
- optymalizację systemów dystrybucji pary,
- ograniczanie utraty ciepła dzięki izolacji,
- regularna kontrola palnika kotła parowego.

Poziom efektywności środowiskowej w odniesieniu do średniorocznego zużycia energii dla mieszanek paszowych powinien wynosić 0,01-0,10 MWh/t produktu.

Wskaźnik poziomu efektywności środowiskowej w celu wyprodukowania mieszanki paszowej w analizowanej instalacji wynosi ok. 0,02 MWh/t produktu.

X. Oddziaływania transgraniczne na środowisko.

W czasie eksploatacji instalacji będącej przedmiotem niniejszego pozwolenia nie zachodzi transgraniczne oddziaływanie na środowisko.

XI. Wymagania dotyczące ochrony gleby i wód podziemnych.

Instalacja nie stwarza zagrożenia zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych związanego z wykorzystywaniem substancji powodujących ryzyko. W trakcie funkcjonowania instalacji nie są produkowane substancje powodujące ryzyko rozumiane zgodnie z definicją zawartą w art. 3 pkt 37a ustawy Prawo ochrony środowiska. Preparaty mogące powodować zagrożenia skażenia stanowią jedynie dodatki pokarmowe do produkowanych mieszanek. Wszystkie dodatki mają postać proszku, przechowywane są w oryginalnych opakowaniach, które są zamykane po każdym otwarciu. Ich odważanie i dozowanie przebiega w sposób kontrolowany.

W celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu wprowadzone zostały poniższe rozwiązania:

- usytuowanie elementów składowych instalacji oraz prowadzenie produkcji wewnątrz obiektów zakładowych,
- magazynowanie środków niebezpiecznych na terenie zakładu zgodnie z warunkami określonymi w ich kartach charakterystyki,
- magazynowanie odpadów na terenie zakładu zgodnie z warunkami określonymi w operacie ppoż., ustawie o odpadach oraz rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 11.09.2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów i rozporządzeniu Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 19.02.2020 r. w sprawie wymagań w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełniać obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów,
- prowadzenie okresowych kontroli miejsc magazynowania substancji oraz odpadów,
- wyposażenie zakładu w sorbenty.

XII. Sprawozdawczość.

Nie nakłada się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, ponad wymagania, o których mowa w art. 147 ustawy Prawo ochrony środowiska.

XIII. Udziela się pozwolenia na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

W dniu 19.02.2024 r. Pan Marcin Kowalski Prezes Zarządu jako uprawniony do występowania w obrocie prawnym w imieniu PIAST PASZE Sp. z o.o. (KRS 0000417114) zwrócili się z wnioskiem do Starosty Wągrowieckiego w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcyjnego Gołańcz, ul. Smolary 40, 62-130 Gołańcz na działce oznaczonej numerem 102/4.

Zgodnie z art. 201 ustawy Prawo ochrony środowiska pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. Minister określił, w drodze rozporządzenia, rodzaje instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

W ciągu roku w zakładzie produkowane będzie maksymalnie 75.000 ton pasz i koncentratów w postaci sypkiej, granulowanej lub kruszonej. Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do instalacji wymienionej w ust. 6 pkt 5 lit. c tiret drugi załącznika do rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) tj. *„instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad $[300 - (22,5 \times A)]$, jeżeli A jest mniejsze niż 10, gdzie „A” oznacza zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym.”*

Minimalną dobową zdolność produkcyjną przedmiotowej instalacji decydującą o konieczności posiadania pozwolenia zintegrowanego obliczono ze wzoru $300 - (22,5 \times A)$ – jeżeli $A < 10$, gdzie A w rozpatrywanej instalacji wynosi maksymalnie 2,4 % i wynosi 246 tony. Możliwa do osiągnięcia wydajność instalacji może wynieść 247,5 ton/dobę i przekracza wartość minimalną. W związku z powyższym Wnioskodawca ubiega się o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Tego rodzaju instalacje spełniać muszą minimalne wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik, oznaczanych skrótem NDT (najlepsze dostępne techniki) lub BAT (ang. Best available techniques). „Najlepsze” oznacza techniki przyjęte jako najbardziej efektywne w osiągnięciu wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości.

Najlepsze dostępne techniki dla analizowanej instalacji określone są w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. UE z dnia 4.12.2019 r., L 313/ – zwanej dalej konkluzjami BAT).

Przedłożony wniosek zawierał wymagane informacje. Do wniosku zostały załączone między innymi: aktualny KRS, sprawozdania z badań, streszczenie w języku niespecjalistycznym oraz operat przeciwpożarowy opracowanego w styczniu 2023 r. (podpisany 29.12.2023 r.) przez Rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Inżyniera Pożarnictwa, mgr inż. Andrzeja Wysokińskiego (nr upr. 380/98) oraz Doradcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, Analizy ryzyka, St. Specjalistę ds. Bezpieczeństwa i higieny pracy st. kap. poż. Mgr Piotra Kucharskiego (upr. CSPSP 1181/P/05, SGSP 2479/47/14, BHP SWSPiZ 01/02/2008), i postanowienie PRZ-I.52805.1.2024 z dnia 6 lutego 2024 r. Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Wągrowcu uzgadniające ten operat.

Zgodnie z art. 210 ust 1 ustawy Prawo ochrony środowiska warunkiem rozpatrzenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego jest wniesienie opłaty rejestracyjnej. Za wydanie pozwolenia uiszczona została dnia 12.02.2024 r. opłata rejestracyjna, o której mowa w art. 210 ust. 3a ustawy Prawo ochrony środowiska. Wyliczona opłata zgodnie z tym punktem wyniosła 5.940,00 zł.

W wyniku stwierdzenia braków formalnych we wniosku (zaświadczenia o niekaralności) organ na podstawie art. 64 § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego wezwał pismem z dnia 23.02.2024 r. Wnioskodawcę do jego uzupełnienia. Wnioskodawca uzupełnił ostatecznie wniosek 05.03.2024 r.

Po uzupełnieniu wszystkich braków formalnych wszczęte zostało postępowanie administracyjne w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego.

Wydanie pozwolenia zintegrowanego dla nowej instalacji (także gdy jest to instalacja istniejąca, ale nie posiadająca dotychczas pozwolenia zintegrowanego) wymaga zgodnie z art. 218 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Organ zatem 14.03.2024 r. podał do publicznej wiadomości zawiadomienie o wszczęciu postępowania w sprawie wydania prowadzącemu instalację PIAST PASZE Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego na eksploatację ww. instalacji.

Strony niniejszego postępowania ustalone zostały w oparciu o art. 185 ustawy Prawa ochrony środowiska.

Zakład Produkcyjny zlokalizowany jest na północnych obrzeżach miejscowości Gołańcz, przy drodze wojewódzkiej nr 194. Zakład zajmuje działkę oznaczoną numerem ewidencji geodezyjnej 102/4, która jest własnością Wnioskodawcy.

Wnioskodawca, na terenie zakładu w Gołańczy, prowadzi produkcję pasz i koncentratów: sypkich, granulowanych i kruszonych. Do produkcji wykorzystuje głównie surowce roślinne oraz – w mniejszym udziale – dodatki płynne (tłuszcze zwierzęce i roślinne) i dodatki stałe (np. minerały, aminokwasy). Po przywiezieniu do zakładu, zboża ważone są na wadze najazdowej. Z każdej przywiezionej partii pobierana jest próbka przeznaczona do analizy w laboratorium zakładowym. Z przyczep lub skrzyń ładunkowych samochodów, surowiec jest rozładowywany na koszu przyjęciowym, z którego transportowany jest przenośnikami do zbiorników magazynowych. Część zbóż i śruty zbożowe rozładowywana jest i magazynowana w pomieszczeniach magazynowych. Surowce płynne w postaci tłuszczów przepompowywane są do zbiorników magazynowych. Produkcja rozpoczyna się od mechanicznego rozdrabniania zbóż. Ześrutowany materiał jest ważony. Po zważeniu odpowiedniej ilości do zboża dodawane są dodatki stałe, całość transportowana jest do mieszalnika, do którego w czasie mieszania dodawane są dodatki płynne. Po zmieszaniu otrzymana pasza w postaci sypkiej transportowana jest do zbiorników magazynowych lub kierowana jest na jedną z dwóch linii granulacji. Granulacja polega na traktowaniu paszy sypkiej parą wodną wytwarzaną w wyniku pracy kotła o mocy 1,57 MW (instalacja energetyczna spalania paliw - posiada zgłoszenie) opalanego gazem ziemnym wysokometanowym lub wariantowo olejem opałowym. Po zgranulowaniu granulaty transportowane są do chłodnic w celu schłodzenia zimnym powietrzem, po schłodzeniu transportowane mogą być do zbiorników magazynowych lub do wagopakarki w celu pakowania lub kierowane są do kruszarki celem kruszenia. Pasza skruszona w kruszarce transportowana jest również do zbiorników magazynowych lub wagopakarki. Pozostałości paszy z kruszenia kierowane są do odsiewaczy, z których transportowane ponownie do mieszalnika i granulatorów. Gotowe pasze wywożone są z terenu zakładu luzem lub w opakowaniach. Na terenie zakładu znajduje się również suszarnia zbóż oraz wialnia. Suszarnia nie jest użytkowana ze względów ekonomicznych, a wialnia ze względu na wysoki koszt jej remontu i nie są objęte pozwoleniem.

Linie produkcyjne wyposażone są w automatyczne układy sterowania umożliwiające pracę zgodnie z żądanymi ustawieniami, w tym recepturą ustaloną przez technologa dla każdego rodzaju produkowanej mieszanki paszowej. Poszczególne urządzenia i instalacje wchodzące w skład linii uruchamiane są w kolejności wynikającej z zadanej procedury. Wyłączanie urządzeń następuje w odwrotnej kolejności. Praca instalacji zostaje zatrzymana w momencie zakończenia produkcji i konieczności dokonania ich czyszczenia przed rozpoczęciem produkcji innego asortymentu pasz.

Surowcami i materiałami wykorzystywanymi w instalacji w ciągu roku są: zboża, śruty białkowe, dodatki paszowe stałe i płynne.

Na podstawie analizy najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do rozwiązań przyjętych w instalacji stwierdzono, że w celu spełnienia wymagań najlepszych dostępnych technik zakład posiada opracowany System Zarządzania Środowiskowego uwzględniający m. in. odpowiedzialność, plan racjonalizacji zużycia energii, plan zarządzania hałasem, utrzymywanie i dokonywanie regularnego przeglądu wykazu zużycia wody, energii i surowców oraz strumieni gazów odlotowych.

Pozostałe wymagania określone w cytowanej wyżej decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12.11.2019 r., odnoszące się do instalacji objętej wnioskiem są spełnione. Spełnienie przez instalację wymogów konkluzji BAT będzie umożliwiało osiągnięcie wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Eksploatacja instalacji nie jest związana z wytwarzaniem ścieków przemysłowych, wytwarzanie mieszanek paszowych odbywa się na sucho. Woda wykorzystywana jest jedynie do

produkcji pary niezbędne w procesie granulacji. Woda pobierana na potrzeby zakładu pochodzi z miejskiej sieci wodociągowej. Zaproponowano pomiar ilości pobieranej wody z częstotliwością 1 raz na miesiąc. Do odczytów wskazano wodomierz główny (zakład nie posiada odrębnego opomiarowania wielkości zużycia na potrzeby wyłącznie instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego).

W związku z eksploatacją przedmiotowej instalacji do środowiska będą wprowadzane substancje pyłowe z chłodzenia pasz zgranulowanych na linii granulacji 1 i 2. Ze względu na brak możliwości określenia która linia z jaką częstotliwością będzie użytkowana, w celu ustalenia rocznej wielkości emisji, dla każdej linii granulacji przyjęto maksymalny czas jej pracy w ciągu roku.

W myśl art. 204 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego powinny spełniać wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik, a w szczególności nie mogą powodować przekroczenia granicznych wielkości emisyjnych. Graniczne wielkości emisji do powietrza w odniesieniu do pasz dla zwierząt zostały zdefiniowane w konkluzjach BAT 17 poprzez określenie nieprzekraczalnego poziomu emisji tzw. BAT-AEL w mg/Nm^3 w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłu do powietrza z mielenia i chłodzenia granulatu w produkcji mieszanek paszowych, przy zastosowaniu najlepszych dostępnych technik lub kombinacji najlepszych dostępnych technik. Zakres BAT-AEL dla emisji pyłu do powietrza z mielenia i chłodzenia granulatu w produkcji mieszanek paszowych wskazany w konkluzji BAT 17 wynosi: proces mielenia (w przypadku urządzeń istniejących) $< 2-10 \text{ mg}/\text{Nm}^3$, proces chłodzenia granulatu $< 2-20 \text{ mg}/\text{Nm}^3$, jako średnia w okresie pobierania próbek.

W przedmiotowej instalacji mamy do czynienia jedynie z emisją z chłodzenia granulatu, stąd poziom zorganizowanej emisji pyłów powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami na emitorach E-1 i E-2 nie może przekraczać $20 \text{ mg}/\text{Nm}^3$ jako średnia w okresie pobierania próbek.

W celu oceny oddziaływania instalacji na środowisko powietrzne została przeprowadzona analiza rozprzestrzeniania się powstających zanieczyszczeń w powietrzu. Symulację komputerową przeprowadzono zgodnie z metodyką referencyjną opisaną w załączniku nr 3 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2010 nr 16, poz. 87). Wyniki obliczeń przyrównane zostały do wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do ww. rozporządzeniu oraz poziomów dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24.08.2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021, poz. 845 z późn. zm.).

Na podstawie uzyskanych wyników obliczeń wstępnych stwierdzono, iż nie zostało spełnione kryterium opadu pyłu, zatem przeprowadzono obliczenia opadu substancji pyłowej, a dla pyłu PM10 nie został spełniony warunek $\Sigma S_{mm} \leq 0,1 \times D1$, stąd wykonano pełne obliczenia stężeń tego zanieczyszczenia w powietrzu.

W obliczeniach w pełnym zakresie uwzględniono również pył zawieszony PM2,5, dla którego określony jest wyłącznie poziom dopuszczalny dla roku.

Obliczenia stężenia pyłów i gazów w powietrzu oraz opad pyłu poza granicami zakładu wykonano w programie OPERAT FB opracowanym przez „PROEKO” Ryszard Samoć Usługi Komputerowe w Ochronie Środowiska.

Do wniosku załączone zostały sprawozdania z badań wykonanych na emitorach E-1 oraz E-2 w celu potwierdzenia dotrzymania poziomu emisji powiązanego z BAT (BAT-AEL) określonego w konkluzjach dla przemysłu spożywczego w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłu do powietrza z chłodzenia granulatu w produkcji mieszanek paszowych. Wyniki uzyskane na obu emitorach wskazują na brak przekroczeń poziomu BAT-AEL.

Prowadzący instalację aby ograniczyć zorganizowane emisje pyłu do powietrza, w ramach BAT musi zastosować filtr workowy lub cyklon w przypadku gdy filtr workowy może nie mieć zastosowania do redukcji emisji lepkiego pyłu. Przedmiotowa instalacja na emitorach z linii granulacji 1 i 2 posiada zamontowane cyklony. W związku z powyższym instalacja spełnia wymagania określone w konkluzjach BAT 17.

Z przeprowadzonej analizy wynika, że eksploatacja instalacji nie będzie powodować przekroczeń dopuszczalnych substancji w powietrzu oraz opadu pyłu, określonych aktualnymi przepisami.

Źródła emisji i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz wielkości dopuszczonej emisji zostały zawarte w sentencji decyzji.

Zgodnie z art. 211 ust. 5 Ustawy prawo ochrony środowiska w pozwoleniu należy określić zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zgodny z wymogami dotyczącymi monitorowania

określonymi w konkluzjach BAT, zatem prowadzącego instalację zobowiązano do monitorowania wielkości emisji z procesu chłodzenia granulatu przy produkcji mieszanek paszowych (emitory E1, E2) z częstotliwością raz w roku zgodnie z BAT 5 określonymi w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego. W związku z nałożeniem obowiązku prowadzenia monitoringu emisji do powietrza emitory zostały wyposażone w króćce pomiarowe zgodnie z obowiązującymi normami i w sposób umożliwiający dokonywanie pomiarów emisji do powietrza zgodnie z obowiązującą metodyką referencyjną.

W wyniku eksploatacji instalacji IPPC wytwarzane są odpady posiadające właściwości niebezpieczne (5 rodzajów) o łącznej ilości 2,600 Mg/rok, jak również odpady inne niż niebezpieczne (10 rodzajów) w ilości 87,100 Mg/rok. Ilości i rodzaje, charakterystyka odpadów zostały opisane w sentencji decyzji.

Odpady po ich wytworzeniu gromadzone są okresowo na terenie zakładu w wyznaczonej do tego wiacie magazynowej, w pojemnikach, kontenerach, beczkach stalowych, big-bagach lub luzem, w sposób eliminujący zagrożenie zanieczyszczenia środowiska, a następnie przekazywane są uprawnionym odbiorcom.

Wnioskodawca nie prowadzi obecnie i nie zamierza prowadzić we własnym zakresie przetwarzania lub unieszkodliwiania odpadów wytwarzanych na terenie zakładu.

Wnioskodawca prowadzi jakościową i ilościową ewidencję wytwarzanych odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami. Spółka jest wpisana do rejestru BDO i prowadzi ewidencję wytwarzanych odpadów w formie elektronicznej.

Organ w dniu 26.03.2024 r., zgodnie z art. 183c ustawy Prawo ochrony środowiska, wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Wągrowcu z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów na terenie Zakładu Produkcyjnego w Gołańczy w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym i postanowieniu opiniującym ten operat.

W dniu 08.05.2024 r. organ otrzymał postanowienie znak PRZ-I.52805.9.2.2024.3 z dnia 26.04.2024 r. stwierdzające spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym dla Zakładu Produkcyjnego Gołańcz, ul. Smolary 40, 62-130 Gołańcz, należącego do przedsiębiorstwa PIAST PASZE Sp. z o.o., Lewkowiec 50a, 63-400 Ostrów Wielkopolski.

Z uzgodnionego operatu wynika, że odpady magazynowane są w wiacie magazynowej na powierzchni 35 m². Odpady ciekłe palne nie przekraczają łącznej pojemności 5 m³ i magazynowane są w beczkach stalowych zamkniętych. Na terenie miejsc magazynowania odpadów nie przewiduje się występowania stref oraz pomieszczeń zagrożonych wybuchem. Dla magazynowania odpadów niebezpiecznych na terenie zakładu została wyznaczona jedna strefa pożarowa. Gęstość obciążenia ogniowego dla odpadów palnych zgromadzonych w sektorach wynosi 1990,86 MJ/m². Przedmiotowy obiekt wyposażono w dwie gaśnice proszkowe GP6xABC w obudowie. Gaśnice rozmieszczono, tak aby z każdego miejsca gdzie może przebywać człowiek nie było więcej niż 30 m do najbliższej. Do gaśnic zapewniono swobodny dostęp o szerokości co najmniej 1 m. Dla sektora magazynowanych odpadów palnych, ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru powinna być zapewniona w ilości co najmniej 10 dm³/s. Instalacja wodociągowa przeciwpożarowa zasilana jest z miejskiej sieci wodociągowej poprzez 5 hydrantów zewnętrznych DN80.

Odpady należy magazynować w strefach pożarowych zgodnie z operatem przeciwpożarowym i w ilościach niepowodujących przekroczenia wartości obciążenia ogniowego. Wg informacji zawartych w operacie przeciwpożarowym miejsce magazynowania odpadów spełnia wymagania w zakresie ochrony przeciwpożarowej.

W sentencji decyzji określono warunki przeciwpożarowe na podstawie operatu przeciwpożarowego opracowanego przez Rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Inżyniera Pożarnictwa, mgr inż. Andrzeja Wysokińskiego (nr upr. 380/98) oraz Doradcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, Analizy ryzyka, St. Specjalistę ds. Bezpieczeństwa i higieny pracy st. kap. poż. Mgr Piotra Kucharskiego (upr. CSPSP 1181/P/05, SGSP 2479/47/14, BHP SWSPiZ 01/02/2008) i pozytywnie uzgodnionego postanowieniem PRZ-I.52805.1.2024 z dnia 6 lutego 2024 r. przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Wągrowcu.

Przedmiotowy zakład funkcjonuje w porze dziennej i nocnej. Oceny oddziaływania akustycznego przeprowadzono pod kątem oddziaływania na otaczające środowisko, ze szczególnym uwzględnieniem możliwości powstania zagrożenia klimatu akustycznego, rozumianego jako przekroczenia standardów jakości środowiska, tj. dopuszczalnych wartości poziomu dźwięku w granicy otaczających terenów wymagających prawnej ochrony.

Z dołączonego do wniosku Wypisu i wyrysu z miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Gołańcz zatwierdzonego Uchwałą XXIII/112/2000 Rady Miasta i Gminy Gołańcz z dnia 22.11.2000 r. wynika, że teren zakładu należy do terenów produkcyjnych (P), a w najbliższym jej otoczeniu występują tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej (MN1), tereny zabudowy zagrodowej – tereny rolnicze zabudowane (R/MN1), tereny mieszkaniowo-usługowe (MN/U). Wypis ten został dokonany na 12.05.2021 r. nr pisma BUD.6727.13.2021.EM, w związku z powyższym w trakcie prowadzonego postępowania pismem z dnia 26.03.2024 r. wystąpiono o aktualny wypis i wyrys z miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego. Burmistrz Miasta i Gminy Gołańcz pismem z dnia 28.03.2024 r. nr BUD.6727.3.2024.EM (data wpływu 02.04.2024 r.) przesłał wypis i wyrys z miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Gminy Gołańcz, z którego wynika, że działka nr 102/4, na której prowadzona jest przedmiotowa instalacja położona jest w najbliższym sąsiedztwie:

- terenów obiektów produkcyjnych, składów i magazynów oraz zabudowy usługowej P/U,
- terenów usługowo-produkcyjnych Up,
- terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i usługowej MN/U.

Uwzględniając powyższe ustalono, że najbliższymi terenami wymagającymi ochrony akustycznej są od strony południowej tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej (dz. nr 231, 233-240) i zagrodowej (dz. nr 232 i 241), od strony południowo-zachodniej tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej (dz. nr 230/1), od strony zachodniej tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej (dz. nr 12492/). Działka nr 102/5 granicząca z zakładem od strony zachodniej to tereny produkcyjne, a od wschodu działka nr 102/6 i 102/9 (pomimo znajdującego się na nim budynku mieszkalnego) to tereny usługowo-produkcyjne, które nie podlegają pod ochronę akustyczną.

Z punktu widzenia emisji hałasu do środowiska, w zakładzie występują punktowe (silniki elektryczne) oraz liniowe (samochody ciężarowe oraz wózki widłowe) źródła hałasu. We wniosku dokonano analizy akustycznej dla terenów objętych obecnie wymogiem ochrony akustycznej. Otrzymane wyniki symulacji wartości równoważnego poziomu dźwięku odniesiono do poziomów dopuszczalnych dla pory dnia i pory nocy zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14.06.2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112). Wyznaczenie poziomu emisji hałasu, wykonano przy wykorzystaniu oprogramowania komputerowego SoundPLAN 8.0. Wyliczenia przeprowadzono dla sytuacji najniekorzystniejszej z akustycznego punktu zagrożenia środowiska. Na podstawie wykonanych analiz stwierdzono, iż: poziom hałasu emitowanego z terenu zajmowanego przez Zakład Produkcyjny, w obrębie najbliższej położonych terenów objętych ochroną akustyczną, nie przekracza wartości dopuszczalnych.

Oddziaływanie akustyczne instalacji na środowisko monitorowane będzie poprzez wykonywanie pomiarów hałasu zgodnie z obowiązującymi przepisami raz na dwa lata. W sentencji decyzji określono dopuszczalne poziomy hałasu dla terenów objętych ochroną oraz działania zmierzające do zmniejszenia emisji zgodnie z wymaganiami określone w konkluzjach BAT 14.

W trakcie funkcjonowania instalacji objętej wnioskiem nie są produkowane substancje powodujące ryzyko rozumiane zgodnie z definicją zawartą w art. 3 ust. 37a ustawy Prawo ochrony środowiska. We wniosku przeprowadzono analizę w zakresie wykorzystywania podczas produkcji pasz substancji powodujących ryzyko oraz związanej z tym możliwości występowania zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych. Na podstawie przeprowadzonej analizy rodzajów substancji niebezpiecznych wykorzystywanych podczas eksploatacji instalacji oraz sposobów postępowania z tymi substancjami na terenie zakładu, nie stwierdzono możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych.

Instalacja objęta wnioskiem to instalacja istniejąca i funkcjonująca od lat 80-tych ubiegłego wieku. Nie planuje się jej użytkowania w warunkach odbiegających od normalnych, które mogą powstać w sytuacjach niezamierzonych, związanych z awarią. Eksploatacja każdego z elementów składowych instalacji będzie możliwa dopiero po usunięciu przyczyny uniemożliwiającej jego pracę. Czas przerw w eksploatacji jest trudny do określenia, ponieważ uzależniony będzie od szybkości usunięcia przyczyny awarii. Zakłada się, że każda usterka usuwana będzie bez zbędnej zwłoki.

Zatrzymanie pracy następować będzie w przypadku konieczności konserwacji lub dokonania planowanych okresowych przeglądów elementów wyposażenia instalacji.

W czasie eksploatacji instalacji nie zachodzą transgraniczne oddziaływania w stosunku do obszaru państw graniczących z Polską. Nie przewiduje się wystąpienia tego typu oddziaływań również w przyszłości.

Zakład, na terenie którego eksploatowana jest instalacja objęta wnioskiem nie należy do grupy zakładów o zwiększonym lub o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W celu zapobieżenia wystąpieniu sytuacji awaryjnej w zakładzie stosowane są odpowiednie rozwiązania.

Na podstawie analiz wykonanych na potrzeby sporządzenia niniejszego wniosku stwierdzono, iż wszystkie oddziaływania wywoływane podczas eksploatacji przedmiotowej instalacji nie powodują przekroczeń określonych prawnie standardów jakości środowiska, są one zatem akceptowalne z punktu widzenia wymogów obowiązującego prawa co umożliwia udzieleniu pozwoleniu zintegrowanym na warunkach ustalonych w sentencji decyzji.

Wypełniając art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego pismem z dnia 20.06.2024r. poinformowano stronę o zakończeniu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego i o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów w ciągu 7 dni od daty otrzymania zawiadomienia. Zawiadomienie zostało skutecznie odebrane. W wyznaczonym terminie strona nie wniosła uwag do prowadzonego

Na podstawie analizy przedstawionych dokumentów i po przeprowadzeniu postępowania administracyjnego orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Pile za pośrednictwem Starosty Wągrowieckiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Zrzeczenie się prawa do wniesienia odwołania należy złożyć do tutejszego organu poprzez pisemne oświadczenie. Z dniem doręczenia Staroście Wągrowieckiemu oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna (nie można na nią wnieść skargi do WSA).

Wnioskodawca powinien:

- 1) sporządzać i wprowadzać do Krajowej bazy o emisjach gazów cieplarnianych i innych substancji, raport zawierający m.in. informacje m.in. o wielkościach emisji gazów cieplarnianych i innych substancji wprowadzanych do powietrza z terenu zakładu, wielkościach produkcji oraz charakterystyce surowców i paliw towarzyszących emisjom,
- 2) prowadzić aktualizowany co rok rejestr zawierający informacje o ilościach i rodzajach gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z terenu zakładu oraz dane na podstawie których określono te ilości,
- 3) prowadzić wykaz wyników wykonywanych pomiarów wielkości emisji pyłów do powietrza,
- 4) prowadzić wykaz wyników wykonywanych pomiarów poziomów hałasu,
- 5) prowadzić rejestr rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów w systemie elektronicznym.
- 6) przechowywać sprawozdania z pomiarów przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, w którym zostały wykonane,
- 7) przekazywać wyniki pomiarów odpowiednim instytucjom.

STAROSTA
Tomasz Kranc

Załączniki:

1. Miejsca magazynowania odpadów.

Otrzymują:

1. PIAST PASZE Sp. z o.o. Lewkowiec 50A, 63-400 Ostrów Wielkopolski
– pełnomocnik Pan Adam Dymek, ul. Mostowa 9, 64-800 Chodzież
2. a/a.

Do wiadomości:

1. Burmistrz Miasta i Gminy Gołańcz, ul. Kowalika 2, 62-130 Gołańcz (ePUAP).
2. Minister Klimatu i Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa (ePUAP).
3. Marszałek Województwa Wielkopolskiego, Al. Niepodległości 34, 61-714 Poznań (ePUAP).
4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Poznaniu, Del. w Pile, ul. Motylewska 5a, 64-920 Piła.

STAROSTWO POWIATOWE w WĄGROWCU

62-100 Wągrowiec, ul. Kościuszki 15

Opłatę skarbową za wydanie niniejszej decyzji w wysokości 2011,00 zł wpłacono na konto Urzędu Miejskiego w Wągrowcu w dniu 12.02.2024 r. nr rachunku 61 8959 0001 0000 5106 2000 0010 zgodnie z art. 8 ust. 1 oraz częścią III ust. 40 pkt 1 załącznika do ustawy o opłacie skarbowej z dnia 16 listopada 2006r. (Dz.U. z 2023 r. poz. 2111).

STAROSTA WĄGROWIECKI

Załącznik nr 1 do decyzji Starosty Wągrowieckiego nr OS.6222.1.2024.OS3 z dnia 03.07.2024 r.

Miejsca magazynowania odpadów

