



STAROSTA ŁĘCZYCKI

99-100 Łęczyca, Pl. T.Kościuszki 1, Tel. (024) 388 72 00, Fax. (024) 721 32 17
sekretariat@leczyca.pl www.leczyca.pl

Łęczyca, dnia 01.03.2017 r.

ROS.6222.1.2017.PS

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust 1 pkt 1, art. 183 ust 1, art. 185, art. 192, art. 211 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.) oraz art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U. z 2016 r., poz. 23 z późn. zm.) po rozpatrzeniu wniosku DE HEUS Spółka z o.o. Wytwórca Pasz w Łęczycy, która jest prowadzącą i posiadającą tytuł prawny do instalacji objętej wnioskiem w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego znak: ROS.7644-Z/1/09 z dnia 26.05.2009 r.

postanawiam:

- I. zmienić zapisy w decyzji pozwolenia zintegrowanego wydanego przez Starostę Łęczyckiego znak: ROS.7644-Z/1/09 z dnia 26.05.2009 r. zmienionej decyzjami z dnia 16.05.2011 r. znak: ROS.7644-Z/2/10/11 i z dnia 04.12.2014 r. znak: ROS.6222.4.2014.PS dla DE HEUS Sp. z o.o. Wytwórca Pasz w Łęczycy w następujących punktach:
 1. **Punkt II.** otrzymuje brzmienie:
„II. Parametry produkcyjne instalacji:
DE HEUS Sp. z o.o. zajmuje się produkcją pasz, maksymalnie **1200 Mg/dobę**, w skali roku maksymalnie **300 000 Mg/rok**”.
 2. **Punkt III.** otrzymuje brzmienie:
„III. Uproszczony opis produkcji:
Proces technologiczny produkcji paszy sypkiej i koncentratów paszowych – etapy produkcji:
 1. **Etap I - Przyjęcie surowców do magazynu** połączone jest z kontrolą jakości oraz ilości:
 - a) zboża, śruty białkowe, otręby, surowce mineralne – rozładowywane w koszu zasypowym, a następnie transportowane zespołem przenośników łańcuchowych i kubelkowych do odpowiednich zbiorników oznaczonych numerami;
 - b) możliwy jest też rozładunek surowców przywożonych w cysternach przy pomocy transportu pneumatycznego;
 - c) surowce w opakowaniach - premiksy, aminokwasy i inne dodatki paszowe są rozładowywane i składowane w magazynie płaskim;
 - d) surowce płynne - są przepompowywane do zbiorników połączonych z instalacją dozowania.
 2. **Etap II - Proces naważania, mielenia i mieszania:**
 - a) naważanie surowców – kontrolowane za pomocą programu komputerowego połączonego z zespołem czujników i sterowników, odbywa się automatycznie za pomocą wag technologicznych i przepływomierzy oraz manualnie przy pomocy wagi elektronicznej platformowej;
 - b) naważone surowce paszowe są przesiewane przez przesiewacz, a następnie odsiane grubsze frakcje rozdrabniane są przez młyny bijakowe, żadaną granulację osiąga się przez regulowanie prędkości obrotowej oraz dobór wielkości sit.
 - c) rozdrobnione surowce są transportowane do mieszalnika w którym następuje proces mieszania mający na celu otrzymanie jednorodnej mieszanki, do mieszalnika dozowane są również płynne składniki, jak również surowce odważane ręcznie, dozowanie płynów oraz waga platformowa do ręcznego zasypu są kontrolowane przez komputer sterujący procesem.

3. Etap III – Granulacja – pasze przeznaczone do granulacji transportowane są do zbiorników nad granulatorami:

- a) granulacja polega na poddaniu paszy w kondycjonerze działaniu gorącej pary wodnej, a następnie przeciśnięciu paszy przez otwory matrycy o średnicy 2-5 mm celem uzyskania zwięzłych granul;
- b) granule są następnie schładzane zimnym powietrzem w chłodnicy;
- c) odsiewane w odsiewaczu z części drobnych, które wracają do kondycjonera i podlegają ponownej granulacji (zawsze w ramach tej samej partii paszy);
- d) w przypadku niektórych pasz powstałe granule poddaje się procesowi kruszenia celem uzyskania mniejszych cząsteczek;
- e) otrzymany granulat może być poddawany procesowi otoczkowania, polegającym na natrysku płynnych enzymów tłuszczu, proces ten również jest kontrolowany przez komputer sterujący.

4. Etap IV - Transport – uzyskany wyrób gotowy jest transportowany:

- a) do zbiorników ekspedycyjnych celem załadunku na paszowozy;
- b) do zbiornika nad wagopakarką pakującą paszę w opakowania.”

3. Punkt IV. otrzymuje brzmienie:

„IV. Zużycie maksymalne surowców, wody i energii przy założonej produkcji 300 000 Mg/rok:

Tabela I: Maksymalne zużycie surowców nie zawierających substancji niebezpiecznych wynosi

Kod surowca	Nazwa surowca	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok
S1	Ziarna zboża, ich produkty i produkty uboczne	Surowiec do produkcji pasz	280000
S2	Nasiona oleiste, ich produkty i produkty uboczne		130000
S3	Minerały		20000
S4	Produkty zwierzęce		30000
S5	Tłuszcze		30000
S6	Dodatki		15000
S7	Premix		10000
S8	Bulwy i korzenie, ich produkty i produkty uboczne		5000
S9	Przetwory mleczne		5000
S10	Pasze z zielonek		2000
S11	Różne (inne)		5000

Tabela II: Maksymalne zużycie mediów do produkcji

Kod	Rodzaj użytego medium	Zastosowanie	Zużycie na rok
E1	Energia elektryczna	Do produkcji pasz	12000 MWh
W1	Woda		30000 m ³

* w tabeli wytłuszczonym drukiem zaznaczono zmiany w odniesieniu do obowiązującego pozwolenia”.

4. **Punkt V.** otrzymuje brzmienie:

„**V. Ochrona środowiska jako całość:**

1. **Opis i ocena wpływu zakładu na środowisko:**

DE HEUS Sp. z o.o. jest zakładem produkującym pasze. Praca zakładu odbywa się w systemie trójzmianowym w ciągu całego roku, z wyłączeniem świąt i niedziel.

Wpływ zakładu na środowisko przejawia się w następujących aspektach:

- pobór wody i odprowadzanie ścieków,
- emisja zanieczyszczeń do powietrza,
- wytwarzanie, magazynowanie odpadów,
- emisja hałasu.

W każdej z w/w kategorii DE HEUS Sp. z o.o. spełnia wymagania dotyczące ochrony środowiska określone obowiązującymi przepisami.

Zakład nie podlega przepisom dotyczącym oddziaływania transgranicznego oraz nie jest zaliczany do grupy zakładów o zwiększonym i dużym stopniu ryzyka.

2. **Sposoby zapobiegania i ograniczenia wpływu na środowisko:**

- Monitorowanie, kontrola pracy instalacji.
- Utrzymanie instalacji we właściwym stanie technicznym oraz przeprowadzanie okresowych przeglądów i kontroli sprawności technicznej.
- Prowadzenie stałej kontroli zużycia surowców, paliw i wody.
- Oznaczenie miejsc magazynowania odpadów w celu usprawnienia transportu oraz zmniejszenia niekorzystnego oddziaływania na środowisko poprzez właściwe postępowanie z odpadami.
- Przekazywanie do odzysku odpadów firmom posiadającym stosowne zezwolenia.
- Prowadzenie analiz wszystkich danych uzyskiwanych z monitoringu instalacji oraz podejmowanie stosownych działań.
- Prowadzenie doskonalenia kwalifikacji kadr w zakresie obsługi instalacji oraz gospodarowania odpadami.
- Wdrażanie w miarę możliwości postępu technicznego w dziedzinie produkcji pasz.
- Naprawianie szkód bądź pokrywanie ewentualnych strat powstałych w związku z wykonywaniem niniejszego pozwolenia.

3. **Efektywne wykorzystanie energii** osiąga się w DE HEUS Sp. z o.o. poprzez:

- Kontrolę zużycia paliw.
- Utrzymywanie w należyтым stanie technicznym izolacji cieplnej budynków”.

5. **Punkt VII.** otrzymuje brzmienie:

„**VII. Warunki odprowadzania ścieków:**

Ścieki socjalno – bytowe i odmuliny z kotła parowego wprowadzane są do kanalizacji miejskiej na warunkach określonych w umowie z gestorem sieci kanalizacyjnej.

Ścieki opadowe i roztopowe są odprowadzane do rowu melioracyjnego o nazwie ciek Czartówka o parametrach nieprzekraczających poniżej wskazanych wielkości:

Zawiesina ogólna – 100 mg/dm³

Węglowodory ropopochodne - 15 mg/dm³

Sposób odprowadzania ścieków opadowych i roztopowych regulują pozwolenia sektorowe”.

6. Punkt VIII. otrzymuje brzmienie:

„VIII Warunki wprowadzania substancji i energii do środowiska:

1. Określam rodzaje i ilości substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza oraz warunki emisji zgodnie z tabelą nr III.

Tabela nr III: Charakterystyka fizyczna punktowych źródeł emisji wraz z substancjami emitowanymi do powietrza.

Kod emitora	Opis źródła	Substancja	Charakterystyka źródeł emisji									
			Wysokość kolumny	Średnica wewnętrzna kolumny	Przepływ w kominie lub wydajność wentylatora	Prędkość wylotowa gazów	Temperatura wylotowa gazów	Czas emisji	Krótką charakterystyką procesu oczyszczania	Skuteczność redukcji	Emisja dopuszczalna	Roczna emisja z instalacji
			m	m	m ³ /h	m/s	K	h/a	-	%	kg/h	Mg/rok
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
E1	Linia mielenia i mieszania 1	Pył ogółem	38	400	6000	13,27	293	7000	Filtr tkaninowy	99	0,120	22,25
E2	Linia mielenia i mieszania 2	Pył ogółem	38	400	6000	13,27	293	7000	Filtr tkaninowy	99	0,120	
E3	Linia granulacji 1	Pył ogółem	38	600	32000	31,5	313	7000	Odpylacz cyklonowy	80	0,800	
E4	Linia granulacji 2	Pył ogółem	38	600	32000	31,5	313	7000	Odpylacz cyklonowy	80	0,800	
E5	Linia granulacji 3	Pył ogółem	38	650	36000	35,4	313	7000	Odpylacz cyklonowy	80	0,800	
E6	Kosz zasypowy	Pył ogółem	10	400	6000	13,2	293	3813	Filtr tkaninowy	99	0,120	
E7	Kosz zasypowy	Pył ogółem	3	650	9201	7,71	293	3813	-	-	0,184	
E8-E16	Bateria silosów nr 1	Pył ogółem	25	400	-	-	293	3013	-	-	0,0833	
E17-E36	Bateria silosów nr 2	Pył ogółem	27	400	-	-	293	800	-	-	0,0375	

* w tabeli wytłuszczonym drukiem zaznaczono zmiany w odniesieniu do obowiązującego pozwolenia

2. Określam wielkość emisji hałasu:

Określam dopuszczalny poziom hałasu z instalacji na granicy terenów podlegających ochronie akustycznej (zgodnie z art. 113 i 208 ustawy POŚ oraz z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku Dz. U. z 2014 poz. 112.) zgodnie z poniższą tabelą:

Tabela nr IV:

Kod rodzaju terenu	Rodzaj terenu	Dopuszczalny poziom hałasu	
		L _{Aeq} D	L _{Aeq} N
1	2	3	4
3d	Zabudowa mieszkaniowo-usługowa zlokalizowana w kierunku zachodnim	55	45
3d	Zabudowa mieszkaniowo-usługowa zlokalizowana w kierunku północno-zachodnim po przeciwnej stronie ul. Lotniczej	55	45
3a	Zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna zlokalizowana w kierunku północnym po przeciwnej stronie ulicy Lotniczej (budynek nr 8)	55	45
3a	Zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna zlokalizowana w kierunku północnym za terenami usługowymi ul. Lotnicza 19a i 19f	55	45
3d	Zabudowa mieszkaniowo-usługowa zlokalizowana w kierunku północnym za zabudową wielorodzinną	55	45

Lokalizację terenów podlegających ochronie akustycznej przedstawiono na mapie stanowiącej załącznik nr 1 do decyzji.

Tabela nr V: Rodzaje i czas pracy głównych źródeł zakładu (c.d na str 6):

Kod źródła	Opis źródła	Czas pracy w porze dziennej 6-22	Czas pracy w porze nocnej 22-6
1	2	3	4
E_1	Wylot z linii mielenia	16 h ¹⁾	8 h ¹⁾
E_2	Wylot z linii mielenia	16 h ¹⁾	8 h ¹⁾
E_3	Wylot aspiracji	16 h	8 h
E_4	Wylot aspiracji	16 h	8 h
E_5	Wylot aspiracji	16 h	8 h
E_6	Wylot aspiracji kosza przyjęciowego	16h	0
ML_c.1	Młyn czerpnia	16 h	8 h
ML_c.2	Młyn czerpnia	16 h	8 h
PS_1	Przenośnik silosów	16 h ²⁾	0
PS_2	Przenośnik silosów	16 h ²⁾	0
PS_3	Przenośnik silosów	16 h ²⁾	0
PS_4	Przenośnik silosów	16h	0
zw_BP	Budynek produkcyjny - wieża technologiczna	16 h	8 h
zw_KS	Kosz zasypowy	16h	0
zw_PS	Pom. przenośników silosów	16 h	8 h
zp.1	Załadunek pneumatyczny - mieszalnia	80 min	0
<i>Źródła związane z nową inwestycją</i>			
E_7	Wentylator kosza zasypowego	16h	0
E_7c1	Czerpnia kosza zas.	16h	0
E_7c2	Czerpnia kosza zas.	16h	0
NI_npd.1	Napęd podnośnika - załadunek silosów	16h	0
NI_npd.2	Napęd podnośnika - rozładunek silosów	16 h	20 min./1h
NI_pds.1	Podnośnik silosów - załadunek silosów	16h	0
NI_pds.2	Podnośnik silosów - rozładunek silosów	16 h	20 min./1h

Kod źródła	Opis źródła	Czas pracy w porze dziennej 6-22	Czas pracy w porze nocnej 22-6
1	2	3	4
NI_PpS.1	Przenośnik - pod silosami	16 h ³⁾	20 min./1h ³⁾
NI_PpS.2	Przenośnik - pod silosami	16 h ³⁾	20 min./1h ³⁾
NI_PpS.3	Przenośnik - pod silosami	16 h ³⁾	20 min./1h ³⁾
NI_PpS.4	Przenośnik - pod silosami	16 h ³⁾	20 min./1h ³⁾
NI_PpS.5	Przenośnik - pod silosami	16 h ³⁾	20 min./1h ³⁾
NI_PpS.6	Przenośnik - pod silosami	16 h ³⁾	20 min./1h ³⁾
NI_PpS.7	Przenośnik - pod silosami	16 h ³⁾	20 min./1h ³⁾
NI_PpS.8	Przenośnik - pod silosami	16 h ³⁾	20 min./1h ³⁾
NI_PpS.C	Przenośnik - pod silosami - centralny	16 h	20 min./1h
NI_prz.f	Przenośnik estakada	16 h	20 min./1h
NI_PS.1	Przenośnik - nad silosami	16 h ⁴⁾	0
NI_PS.2	Przenośnik - nad silosami	16 h ⁴⁾	0
NI_PS.3	Przenośnik - nad silosami	16 h ⁴⁾	0
NI_PS.4	Przenośnik - nad silosami	16 h ⁴⁾	0
NI_PS.5	Przenośnik - nad silosami	16 h ⁴⁾	0
NI_PS.6	Przenośnik - nad silosami	16 h ⁴⁾	0
NI_PS.7	Przenośnik - nad silosami	16 h ⁴⁾	0
NI_PS.8	Przenośnik - nad silosami	16 h ⁴⁾	0
NI_PS.C	Przenośnik - nad silosami - centralny	16h	0
<i>Instalacja pomocnicze</i>			
A_p.1	Aspiracja premiksy	16 h ⁵⁾	0
A_p.2	Aspiracja premiksy	16 h ⁵⁾	0
E_37.1	Kotłownia_cz	16 h	8 h
E_37.2	Kotłownia_cz	16 h	8 h
E_37.3	Kotłownia_cz	16 h	8 h
zw_PR	Budynek premiksów	16h	0
zp.2	załadunek pneumatyczny - premiksy	80 min	0

3. Określam warunki wytwarzania i magazynowania odpadów

3.1. Udzielam DE HEUS Sp. z o.o. Wytwórca Pasz w Łęczycy, ul. Lotnicza 21B posiadający NIP: 526-13-06-893, REGON: 011917655 pozwolenia na wytwarzanie odpadów wraz z określeniem ilości i sposobu postępowania dla poszczególnych rodzajów odpadów:

Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku zestawiono w tabeli nr VI i VII.

Tabela nr VI: Rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku:

lp.	Kody odpadów	Rodzaj odpadów niebezpiecznych	Ilość odpadów Mg/rok	Transport. Sposób postępowania.
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,000	Transport odbiorcy. Przekazywane uprawnionym odbiorcom.
2.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,000	Transport odbiorcy. Przekazywane uprawnionym odbiorcom.
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,000	Transport odbiorcy. Przekazywane uprawnionym odbiorcom.
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,000	Transport odbiorcy. Przekazywane uprawnionym odbiorcom.
5.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	1,000	Transport odbiorcy. Przekazywane uprawnionym odbiorcom.
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	50,000	Transport odbiorcy. Przekazywane uprawnionym odbiorcom.
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,000	Transport odbiorcy. Przekazywane uprawnionym odbiorcom.
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wym. w 16 02 09 do 16 02 12	1,000	Transport odbiorcy. Przekazywane uprawnionym odbiorcom.
9.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,500	Transport odbiorcy. Przekazywane uprawnionym odbiorcom.
10	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	50,000	Transport odbiorcy. Przekazywane uprawnionym odbiorcom.

* w tabeli wytłuszczonym drukiem zaznaczono zmiany w odniesieniu do obowiązującego pozwolenia

Tabela nr VII: Rodzaje i ilości odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku

lp.	Kody odpadów	Rodzaj odpadów innych niż niebezpieczne	Ilość odpadów Mg/rok	Transport. Sposób postępowania.
1.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	100,0	Transport odbiorcy. Przekazywane uprawnionym odbiorcom.
2.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	100,0	Transport odbiorcy. Przekazywane uprawnionym odbiorcom.
3.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	100,0	Transport odbiorcy. Przekazywane uprawnionym odbiorcom.
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	100,0	Transport odbiorcy. Przekazywane uprawnionym odbiorcom.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	100,0	Transport odbiorcy. Przekazywane uprawnionym odbiorcom.
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	100,0	Transport odbiorcy. Przekazywane uprawnionym odbiorcom.
7.	15 01 04	Opakowania z metali	1,0	Transport odbiorcy. Przekazywane uprawnionym odbiorcom.
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	50,0	Transport odbiorcy. Przekazywane uprawnionym odbiorcom.
9.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	50,0	Transport odbiorcy. Przekazywane uprawnionym odbiorcom.
10.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,5	Transport odbiorcy. Przekazywane uprawnionym odbiorcom.
11.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1,0	Transport odbiorcy. Przekazywane uprawnionym odbiorcom.
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,0	Transport odbiorcy. Przekazywane uprawnionym odbiorcom.
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,0	Transport odbiorcy. Przekazywane uprawnionym odbiorcom.
14.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,0	Transport odbiorcy. Przekazywane uprawnionym odbiorcom.
15.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	100,0	Transport odbiorcy. Przekazywane uprawnionym odbiorcom.
16.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia np. przeterminowane pasze	100,0	Transport odbiorcy. Przekazywane uprawnionym odbiorcom.

* w tabeli wytłuszczonym drukiem zaznaczono zmiany w odniesieniu do obowiązującego pozwolenia

3.2 Określam miejsce i sposób magazynowania wytworzonych odpadów:
Tabela VIII (c.d. na str 10 i 11):

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania oznaczone na mapie (stanowiącej załącznik do pozwolenia)	Sposób magazynowania
ODPADY NIEBEZPIECZNE				
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Wiata na odpady (A, B)	Opisane, szczelne pojemniki wykonane z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem. Odpad zabezpieczony jest przed dostępem osób trzecich. Odpad magazynowany jest w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi. Na wyposażeniu Zakładu znajdują się sorbenty przeznaczone do likwidowania ewentualnych rozlewów olejów.
2.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych		
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych		
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		
5.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników		
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Wiata na odpady (A, B) lub wydzielone miejsca w pomieszczeniach produkcyjno-magazynowych (C)	Opisane pojemniki / big-bag/ inne opakowania zbiorcze lub luzem (większe opakowania).
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Wiata na odpady (A, B)	Opisany pojemnik /beczka / inne opakowanie zbiorcze odporne na działanie substancji w nich zawartych. Odpad magazynowany jest w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi. Na wyposażeniu Zakładu znajdują się sorbenty przeznaczone do likwidowania ewentualnych rozlewów olejów.
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wym. w 16 02 09 do 16 02 12	Wiata na odpady (A, B)	Opisany pojemnik /beczka / inne opakowanie zbiorcze odporne na działanie substancji w nich zawartych.
9.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Wiata na odpady (A, B)	Opisany pojemnik /beczka / inne opakowanie zbiorcze odporne na działanie substancji w nich zawartych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania oznaczone na mapie (stanowiącej załącznik do pozwolenia)	Sposób magazynowania
ODPADY NIEBEZPIECZNE				
10	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Wiata na odpady (A, B) lub wydzielone miejsca w pomieszczeniach produkcyjno-magazynowych (C)	Opisany pojemnik/big-bag/kontener/ inne opakowania zbiorcze odporne na działanie substancji w nich zawartych.
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE				
11.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Wydzielone miejsca w pomieszczeniach produkcyjno-magazynowych (C)	Opisany pojemnik /big-bag /kontener/ inne opakowania zbiorcze.
12.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	Wydzielone miejsca w pomieszczeniach produkcyjno-magazynowych (C)	Opisany pojemnik /big-bag /kontener/ inne opakowania zbiorcze.
13.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	Wydzielone miejsca w pomieszczeniach produkcyjno-magazynowych (C)	Opisany pojemnik /big-bag /kontener/ inne opakowania zbiorcze.
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Wydzielone miejsca w pomieszczeniach produkcyjno-magazynowych (C)	Opisany pojemnik /big-bag /kontener/ inne opakowania zbiorcze / luzem.
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Wydzielone miejsca w pomieszczeniach produkcyjno-magazynowych (C)	Opisany pojemnik /big-bag /kontener/ inne opakowania zbiorcze / luzem.
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	Wydzielone miejsca w pomieszczeniach produkcyjno-magazynowych (C) lub na placu zakładowym (D)	Luzem.
17.	15 01 04	Opakowania z metali	Wiata na odpady (A, B) lub wydzielone miejsca w pomieszczeniach produkcyjno-magazynowych (C)	Pojemnik /luzem.
18.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Wydzielone miejsca w pomieszczeniach produkcyjno-magazynowych (C)	Opisany pojemnik /big-bag /kontener/ inne opakowania zbiorcze / luzem.
19.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Wydzielone miejsca w pomieszczeniach produkcyjno-magazynowych (C)	Opisany pojemnik /big-bag /kontener/ inne opakowania zbiorcze / luzem.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania oznaczone na mapie (stanowiącej załącznik do pozwolenia)	Sposób magazynowania
ODPADY NIEBEZPIECZNE				
20.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Wiata na odpady (A, B) lub wydzielone miejsca w pomieszczeniach produkcyjno-magazynowych (C)	Opisany pojemnik /inne opakowania zbiorcze /luzem.
21.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Wiata na odpady (A, B) lub wydzielone miejsca w pomieszczeniach produkcyjno-magazynowych (C)	Opisany pojemnik /inne opakowania zbiorcze/luzem.
22.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Wiata na odpady (A, B)	Opisany pojemnik /beczka / inne opakowanie zbiorcze.
23.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Wiata na odpady (A, B) lub wydzielone miejsca w budynku biurowym (F)	Opisany pojemnik /opakowanie kartonowe.
24.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Wiata na odpady (A, B) lub wydzielone miejsca w budynku biurowym (F)	Opisany pojemnik /opakowanie kartonowe.
25.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Wydzielone miejsca w pomieszczeniach produkcyjno-magazynowych (C)	Opisany pojemnik /big-bag /kontener/ inne opakowania zbiorcze.
26.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Wydzielone miejsca w pomieszczeniach produkcyjno-magazynowych (C)	Opisany pojemnik /big-bag /kontener/ inne opakowania zbiorcze.

* w tabeli wytłuszczonym drukiem zaznaczono zmiany w odniesieniu do obowiązującego pozwolenia

3.3 Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości:

Tabela nr IX: (c.d. str 13 i 14)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Przepracowane oleje z wymian na instalacji IPPC. Skład: oleiste <u>substancje</u> ciekłe lub łatwo topniejące substancje stałe, nierozpuszczalne w wodzie. Oleje są mieszaninami wyższych <u>węglowodorów</u> . Stan fizyczny: płynny. Biorąc pod uwagę analizę kart charakterystyk olejów używanych na zakładach spodziewać się należy m.in. właściwości wysoce łatwopalne, szkodliwe, toksyczne.
2.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Przepracowane oleje z wymian na instalacji IPPC. Skład: oleiste <u>substancje</u> ciekłe lub łatwo topniejące substancje stałe, nierozpuszczalne w wodzie. Oleje są mieszaninami wyższych <u>węglowodorów</u> . Stan fizyczny: płynny. Biorąc pod uwagę analizę kart charakterystyk olejów używanych na zakładach spodziewać się należy m.in. właściwości wysoce łatwopalne, szkodliwe, toksyczne.
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Przepracowane oleje z wymian na instalacji IPPC. Skład: oleiste <u>substancje</u> ciekłe lub łatwo topniejące substancje stałe, nierozpuszczalne w wodzie. Oleje są mieszaninami wyższych <u>węglowodorów</u> . Stan fizyczny: płynny. Biorąc pod uwagę analizę kart charakterystyk olejów używanych na zakładach spodziewać się należy m.in. właściwości wysoce łatwopalne, szkodliwe, toksyczne.
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Przepracowane oleje z wymian na instalacji IPPC. Skład: oleiste <u>substancje</u> ciekłe lub łatwo topniejące substancje stałe, nierozpuszczalne w wodzie. Oleje są mieszaninami wyższych <u>węglowodorów</u> . Stan fizyczny: płynny. Biorąc pod uwagę analizę kart charakterystyk olejów używanych na zakładach spodziewać się należy m.in. właściwości wysoce łatwopalne, szkodliwe, toksyczne.
5.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Np. odpady powstające w warsztacie podczas mycia rozpuszczalnikami elementów. Pozostałości rozpuszczalników. Odpady w postaci zużytego płynu do czyszczenia maszyn i urządzeń, stosowanego w specjalistycznej myjce. W skład płynów wchodzi głównie benzyna ciężka obrabiana wodorem. Stan fizyczny: płynny. Biorąc pod uwagę analizę kart charakterystyk płynów wykorzystywanych na Zakładzie spodziewać się należy właściwości szkodliwych.
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania wykonane są z metali lub tworzyw sztucznych. Skład chemiczny zanieczyszczeń uzależniony jest od rodzaju preparatu, który znajdował się w opakowaniu. Opakowania dotyczą preparatów stosowanych w zakładzie. Stan fizyczny: stały. Biorąc pod uwagę analizę substancji, które wykorzystywane są na potrzeby utrzymania instalacji (głównie oleje) spodziewać się można m.in. właściwości wysoce łatwopalne, drażniące, szkodliwe, toksyczne.
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Do usuwania zanieczyszczeń (np. oleju, smaru) stosowane są różnego rodzaju tkaniny. Skład chemiczny uzależniony jest od rodzaju stosowanej tkaniny oraz preparatu, który jest usuwany. Odzież robocza również jest zanieczyszczona różnymi preparatami, które są stosowane w zakładzie. Skład chemiczny odzieży uzależniony jest od rodzaju materiału, z którego jest wykonana, np. bawełna, poliester. Stan fizyczny: stały. Biorąc pod uwagę analizę kart charakterystyk olejów spodziewać się należy m.in. właściwości wysoce łatwopalne, drażniące, szkodliwe, toksyczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wym. w 16 02 09 do 16 02 12	Wykorzystywane na instalacji urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające niebezpieczne elementy. Stan fizyczny: stały. Składają się z: - metali, - tworzyw sztucznych, - szkła kineskopowego. Spodziewać się można m.in. właściwości rakotwórcze.
9.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń np. kineskopy z monitorów i telewizorów, inne części i podzespoły elektroniczne zawierające elementy niebezpieczne. Stan fizyczny: stały. Monitory składają się z szklanego kineskopu, zawierającego metale takie jak ołów, bar, stront i cyrkon. Spodziewać się można m.in. właściwości rakotwórcze.
10.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowią pasze zawierające antybiotyki – są to próbki pasz, które po wymaganym okresie przechowywania przekazywane są do unieszkodliwienia. Stan fizyczny: stały. Biorąc pod uwagę analizę kart charakterystyk spodziewać się należy m.in. właściwości drażniące, szkodliwe.
11.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Pasze niespełniające norm. Stan fizyczny: stały. Odpady te nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
12.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	Zakupione surowce niespełniające norm, przeterminowane zawierające w składzie substancje niebezpieczne. Stan fizyczny: stały. Odpady te nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
13.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	Resztki surowców i pasz powstające w czasie czyszczenia urządzeń, a także np. spleśniałe resztki pasz. Stan fizyczny: stały. Odpady te nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Papier składa się z masy celulozowej, wypełniacza, wody i środków chemicznych. Składniki te są łączone z sobą zgodnie z recepturą indywidualną dla każdego konkretnego rodzaju papieru. Stan fizyczny: stały. Odpady te nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania z tworzyw sztucznych wykonywane są z następujących rodzajów tworzyw: - APET & APET / PE - Krystalicznie czyste nowe lub wtórnie przetworzone. - PETG - Krystalicznie czyste bez domieszek lub zawierające wtórnie przetworzone elementy. PETG daje się łatwo sterylizować i można je zgrzewać. - PET GAG, GRG - Wielowarstwowy materiał PET, dający duże odzysk wtórnie przetworzonych elementów. Pokrycie GPET ułatwia zgrzewanie. - HIGH DENSITY POLIETYLEN HDPE - HIGH IMPACT POLYSTYRENE - czysty HIPS, naturalny lub dopasowany kolorem w systemie pantone. Stan fizyczny: stały. Odpady te nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	Opakowania z drewna. Stan fizyczny: stały. Odpady te nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
17.	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania mogą być wykonane z różnego rodzaju metali, np.: aluminium, stali. Stan fizyczny: stały. Odpady te nie posiadają właściwości niebezpiecznych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
18.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opakowania zawierające w swoim składzie tworzywa sztuczne, papier, itp. Niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Stan fizyczny: stały. Odpady te nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
19	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Zmieszane odpady opakowaniowe składające się np. z tworzyw sztucznych, papieru, itp. Niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Stan fizyczny: stały. Odpady te nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
20.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Wybrakowane (potłuczone) butelki po zużyciu produktów pakowanych w opakowania ze szkła. Niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Stan fizyczny: stały. Odpady te nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
21.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Opakowania z tekstyliów. Stan fizyczny: stały. Odpady te nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
22.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Skład chemiczny uzależniony jest od rodzaju stosowanej tkaniny, odzieży roboczej, np. bawełna, poliester. Stan fizyczny: stały. Odpady te nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
23.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne wykonane są głównie z metali, tworzyw sztucznych i laminatów. Stan fizyczny: stały. Odpady te nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
24.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Elementy zużytych urządzeń - czajników bezprzewodowych, wentylatorów, dmuchaw składających się z tworzyw sztucznych, metali. Stan fizyczny: stały. Odpady te nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
25.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Zakupione surowce, przeterminowane lub wadliwie wykonane pasze. Stan fizyczny: stały. Odpady te nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
26.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia np. przeterminowane pasze	Zakupione surowce, przeterminowane lub wadliwie wykonane pasze. Stan fizyczny: stały. Odpady te nie posiadają właściwości niebezpiecznych.

3.4 Określam sposoby gospodarowania odpadami:

- Przedmiotowa działalność winna być prowadzona tak, aby nie powodowała negatywnego oddziaływania na środowisko i nie stwarzała zagrożenia dla zdrowia ludzi.
- Wytwarzane odpady powinny być gromadzone w sposób selektywny, następnie przekazywane zgodnie z obowiązującymi przepisami w zakresie gospodarki odpadami.
- Wytwarzane odpady należy magazynować w miejscu, do którego przedsiębiorca posiada tytuł prawny, na zasadach określonych w ustawie o odpadach.
- Odpady pyłące winny być zabezpieczone przed uwalnianiem do środowiska.
- Transport odpadów niebezpiecznych z miejsc ich wytwarzania do miejsc odzysku lub unieszkodliwiania winien odbywać się z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie towarów niebezpiecznych.
- Sposób postępowania z olejami odpadowymi powinien być zgodny z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.
- Sposób postępowania z odpadami opakowaniowymi powinien być zgodny z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

- Odpady mogą być przekazywane do odzysku osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Środowiska.
- Odpady mogą być odzyskiwane poza instalacjami i urządzeniami zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Środowiska.

3.5 Załącznik nr 2 do niniejszej decyzji stanowi mapa z zaznaczonymi miejscami magazynowania odpadów.”

7. **Punkt XI.** otrzymuje brzmienie:

„**XI.** Zakres monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji:

1. **Monitoring wody:**

Ilość wody pobieranej z wodociągu jest rejestrowana raz w miesiącu na podstawie odczytu wodomierza.

2. **Monitoring ścieków:**

Z zakładu do kanalizacji miejskiej są odprowadzane ścieki socjalno – bytowe i nieduże ilości ścieków z mycia powierzchni płaskich i odmuliny z kotła parowego. Ich ilość jest określana na podstawie ilości zużywanej wody pitnej. Powstająca mieszanina ścieków nie zawiera substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska i ma zbliżony ładunek jak dla ścieków socjalno – bytowych. Gestor sieci nie określił parametrów progowych dla wprowadzanych ścieków w związku z wystarczającym zapasem w zakresie przyjęcia ładunku i ilości ścieków przez oczyszczalnię. W związku z tym nie przewiduje się badań ładunku wprowadzanych ścieków do kanalizacji.

3. **Monitoring emisji do powietrza:**

Pomiary emisji pyłowej ze źródeł technologicznych dla emitorów od E1 do E5 należy przeprowadzić w cyklu co trzy lata (pierwsze pomiary dla źródeł technologicznych w ciągu 3 lat dla wszystkich emitorów). Ponadto należy prowadzić ewidencję częstotliwości wymiany wkładów filtrowych w urządzeniach odpylających przeprowadzaną z częstotliwością określoną w instrukcji eksploatacji urządzeń w celu zachowania skuteczności odpylania.

W/w emitory posiadają wyznaczone stanowiska z króćcami pomiarowymi.

4. **Monitoring hałasu:**

W ramach monitoringu należy wykonywać pomiary hałasu w sąsiedztwie terenów chronionych akustycznie z częstotliwością raz na dwa lata oraz po każdej istotnej zmianie procesu technologicznego lub wymianie urządzeń określonych w tabeli V.

Lokalizacja punktów pomiarowych zgodnie z aktualnie obowiązującą metodyką wykonywania pomiarów.

5. **Monitoring odpadów:**

Polega na prowadzeniu ilościowej i jakościowej ewidencji wytwarzanych odpadów zgodnie z przyjętą klasyfikacją. Usankcjonowanie wywozu odpadów w formie umów wyłącznie z uprawnionymi odbiorcami, którzy posiadają stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

W celu prowadzenia prawidłowej gospodarki odpadami, wytwarzane odpady wymienione w Tabeli VIII będą magazynowane:

- na terenie lub obiektach, do których prowadzący instalację posiada tytuł prawny,
- w sposób selektywny, w zależności od rodzajów odpadów z zakazem ich bezpośredniego mieszania, w oznaczonych pojemnikach i miejscach magazynowania,
- w warunkach odpowiednio zabezpieczonych przed przedostaniem się do środowiska substancji szkodliwych oraz przed dostępem osób postronnych i zwierząt,
- dla odpadów niebezpiecznych, dla których przepisy o transporcie materiałów niebezpiecznych nie określają sposobu ich transportu winny być przygotowane do transportu z wykorzystywaniem opakowań zabezpieczających przed przypadkowym rozproszeniem, a zastosowane opakowania powinny mieć szczelne zamknięcia i być wykonane z materiału odpornego na działanie składników odpadów.

W zakresie gospodarki odpadami w Zakładzie realizowana jest zasada ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko poprzez prowadzenie następujących działań organizacyjnych poprzez:

- racjonalne wykorzystywanie materiałów, surowców i energii,
- prowadzenie bieżących przeglądów technicznych, konserwacji oraz modernizacji maszyn, urządzeń i obiektów,
- prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie prawidłowego prowadzenia procesów produkcyjnych i obsługowych a także postępowania z odpadami,
- stosowanie technologii minimalizującej ilości powstających odpadów,
- stosowanie szczelnych opakowań, dostosowanych do rodzajów odpadów w sposób uniemożliwiający ewentualne skażenie gleby lub wód wyniku przedostania się odpadów do środowiska,
- postępowania z odpadami w sposób zgodny z przepisami,
- przekazywanie odpadów specjalistycznym firmom celem unieszkodliwienia lub poddania procesowi recyklingu.

6. Monitoring procesów technologicznych:

Winien polegać na przestrzeganiu reżimu technologicznego oraz instrukcji eksploatacji urządzeń. Zakres monitoringu procesu technologicznego obejmuje ilościowe i jakościowe oznaczenie przyjmowanego surowca, wyrobów finalnych. W zakresie prowadzenia procesu produkcyjnego przestrzeganie stosowanych receptur technologicznych przy wykorzystaniu aparatury kontrolno – pomiarowej zainstalowanej na urządzeniach produkcyjnych i magazynowych.

Praca urządzeń kontrolowana jest przez przeszkolonych pracowników i laboratorium zakładowe.

7. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu:

Archiwizowanie wyników pomiarów odbywa się w sposób następujący:

- pobór wód i odprowadzanie ścieków: odczyty z wodomierza głównego,
- emisja zanieczyszczeń do powietrza: przechowywanie okresowych pomiarów,
- emisja hałasu: przechowywanie okresowych pomiarów,
- ewidencja odpadów: przechowywanie kart ewidencyjnych i przekazania odpadów,
- gromadzenie wyników w ramach zakładowego systemu zarządzania jakością.”

II. Po punkcie XIII A dodaje się punkt XIII B w brzmieniu:

„XIII B. Odstąpić od opracowania raportu początkowego w celu określenia sposobu i częstotliwości badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami oraz od pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.”

III. Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego znak: ROS.7644-Z/1/09 z dnia 26.05.2009 r. zmienionego decyzjami znak: znak: ROS.7644-Z/2/10/11 z dnia 16.05.2011 r. i znak: ROS.6222.4.2014.PS z dnia 04.12.2014 r. pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

DE HEUS Sp. z o.o. Wytwórca Pasz w Łęczycy, prowadząca i posiadająca tytuł prawny do instalacji do produkcji pasz, zlokalizowana w Łęczycy, gmina Łęczycza, powiat łęczycki, woj. łódzkie złożyła w dniu 03.01.2017 r. do Starosty Łęczyckiego wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego znak ROS.7644-Z/1/01 z dnia 26.05.2009 r.

Dokumentacja załączona do wniosku obejmowała:

- Analizę konieczności sporządzenia raportu początkowego,
- Część informacyjno – opisową wraz z opisem w języku nietechnicznym,
- Wniosek w wersji elektronicznej - 1 CD.

W toku sprawy wnioskujący uzupełnił dokumentację w zakresie lokalizacji emitorów, urządzeń redukujących emisję zanieczyszczeń do powietrza oraz w zakresie magazynowania odpadów.

Wniosek o zmianę pozwolenia został złożony w związku z faktem, iż Wytwórnia Pasz DE HEUS Sp. z o.o. wyodrębniła instalację do energetycznego spalania paliw jako nie powiązaną technologicznie z instalacją do produkcji pasz. W/w instalacja nie podlega decyzji pozwolenia zintegrowanego, w związku z powyższym Starosta Łęczycki przyjął dla tej instalacji zgłoszenie. Wnioskujący wprowadził również zmiany w zakresie gospodarki opadami i w ilości źródeł emisji hałasu.

Wprowadzone zmiany nie kwalifikowały się jako istotna zmiana, która jest określona w ustawie POŚ w art. 214. W związku z powyższym zmiany objęte niniejszym wnioskiem nie wiążą się z wniesieniem opłaty rejestracyjnej.

Zgodnie z analizą konieczności sporządzenia raportu początkowego dla instalacji wytwórni pasz wynika, że sposób użytkowania terenu nie spowodował zanieczyszczenia środowiska gruntowego, który wymagałby przeprowadzenia zabiegów rekultywacyjnych.

W związku z tym w decyzji zmieniającej organ odstąpił od określenia sposobu i częstotliwości badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych. Organ odstąpił również od określenia maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, ponieważ warunki inne niż normalne nie spowodują wzrostu emisji zanieczyszczeń w stosunku do wyznaczonej emisji maksymalnej.

Tut. organ w wyznaczonym terminie przesłał dokumentację wniosku w wersji elektronicznej do Ministerstwa Środowiska.

Zgodnie z przepisami określonymi w ustawie Kodeks postępowania administracyjnego z dnia 14 czerwca 1960 r. (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 23 z późn. zm.) strony zostały zawiadomione o wszczęciu postępowania, organ umożliwił im także czynny udział w każdym stadium postępowania poprzez składanie wyjaśnień i wniosków dowodowych oraz poinformował o zabranii materiału dowodowego wskazując termin, w którym mogą się z nim zapoznać. Wskazał też termin wydania decyzji. W ustalonym terminie nie wpłynęły żadne wnioski i uwagi w zakresie toczącego się postępowania.

Na wniosek zakładu, w związku z wprowadzaną zmianą w dokumentacji tut. organ zmienił termin wydania decyzji pozwolenia zintegrowanego na wskazywany przez wnioskującego.

Tut organ zgodnie z zapisami art. 185 ustawy POŚ zweryfikował strony postępowania i jako stronę wskazał prowadzącą instalację.

Po przeanalizowaniu dokumentacji przedłożonej przez Wnioskodawcę uznano, że spełnia ona wymogi ustawy Prawo ochrony środowiska dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Analizując wniosek stwierdzono, że zgodnie z art. 204 ustawy Prawo ochrony środowiska przedmiotowa instalacja po wprowadzeniu zmian spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki, a przyjęte rozwiązania umożliwiają prowadzenie procesu technologicznego zgodnie z warunkami określonymi w niniejszej decyzji.

Wobec powyższego należy stwierdzić, że obecnie instalacja spełnia wymagania niezbędne do wprowadzenia zmiany pozwolenia zintegrowanego, w związku z tym orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronom prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Łodzi za pośrednictwem Starosty Łęczyckiego w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

Za wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego Wnioskodawca uiszczył 50% kwoty opłaty skarbowej w wysokości 1005,50 zł oraz opłatę za pełnomocnictwo w kwocie 17 zł (ustawa z dnia 10 listopada 2016 r. o opłacie skarbowej Dz. U. z 2016 r., poz. 1627).

Z up. STAROSTY
inż. *Piotr Konieczka*
Z-ca Kierownika w Wydziale
Rolnictwa i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. De Heus Sp. z o.o. ul. Lotnicza 21B, 99-100 Łęczyca+ (1 egz. dokumentacji);
2. 2xa/a.

Do wiadomości:

1. Urząd Miasta w Łęczycy, ul. M. Konopnickiej 14, 99-100 Łęczyca;
2. Ministerstwo Środowiska Departament Instrumentów Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa;
3. Główny Inspektor Ochrony Środowiska w Warszawie
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa;
4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Łodzi Delegatura w Skierniewicach
al. Macieja Rataja 11, 96-100 Skierniewice.

Otrzymałem dn. 01.03.2017r.

Artur Kolesinski



PROJEKT ZAGOSPODAROWANIA

Załącznik nr 1.

LEGENDA:

- NAMIERZCHNIE POZBRUK DLA RUCHU SAMOCHODOWEGO
- DROGA PPOZ.



