

D E C Y Z J A

RLŚ. 6222.21.2019

Działając na podstawie art. 192, 214 ust. 5 i art. 217 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 z późn. zm.), w związku z art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r., poz. 256) po rozpatrzeniu wniosku w sprawie zmiany i ujednoczenia pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów roślinnych o zdolności produkcyjnej ponad 300 Mg wyrobów gotowych na dobę, zlokalizowanej na terenie Wytwórni Pasz w Morągu przy ul. Wojska Polskiego 35, złożonego przez Pana Jacka Konopkę, reprezentującego „WIPASZ” S.A., Wadąg 9, 10-373 Olsztyn

orzekam

Udzielić podmiotowi WIPASZ S.A. z siedzibą w Wadągu 9, 10-373 Olsztyn pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji – wytwórni pasz o zdolności produkcyjnej 620 ton paszy/dobę, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcyjnego w Morągu, przy ul. Wojska Polskiego 35, 14-300 Morąg, klasyfikowanej jako instalacja 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 187,50 Mg/dobę.

I. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne.

I.1. Lokalizacja Zakładu.

Działalność objęta wnioskiem realizowana jest na terenie Zakładu Produkcyjnego w Morągu w granicach nieruchomości zlokalizowanej na dz. nr 158 i 157/15 położonych w obrębie Morąg-1 przy ul. Wojska Polskiego 35 w Morągu.

Prawo własności nieruchomości gruntowej należy do Wytwórni Pasz „WIPASZ” S.A. w Wadągu. Spółka akcyjna zarejestrowana jest w Krajowym Rejestrze Sądowym pod nr 0000336463.

I. 2. Charakterystyka działalności.

Na terenie instalacji wytwarzane są pasze przemysłowe, tj. wieloskładnikowe mieszaniny rozdrobnionych surowców w formie sypkiej albo granulowanej przeznaczone dla zwierząt gospodarskich.

Na terenie Zakładu znajdują się również instalacje inne niż IPPC, których eksploatacja nie jest uwzględniona w niniejszym pozwoleniu:

- instalacja do suszenia zboża,
- instalacja przechowywania zboża i innych płodów rolnych,
- instalacja energetyczna.

II. Charakterystyka techniczna i stosowane technologie.

Wytwórnia Pasz „WIPASZ” S.A. w Morągu jest zakładem o profilu produkcyjnym obejmującym produkcję pasz dla zwierząt gospodarskich o zdolności produkcyjnej ok. 620 ton wyrobów gotowych na dobę.

II. 1. Linia przyjęcia zboża i komponentów.

Zboże przyjmowane do Zakładu dostarczane jest do przeróbki poprzez kosz przyjęciowy Nr 2 o wydajności ok. 70 Mg/h, zlokalizowany w sąsiedztwie budynku produkcyjnego. Dostawy odbywają się przy użyciu transportu samochodowego. Z kosza przyjęciowego zboże kierowane jest podnośnikami i redlerem do zbiorników magazynowych, a następnie do zbiorników produkcyjnych bądź bezpośrednio na produkcję. Dodatki do Zakładu dostarczane są w workach lub paszowozami. Przyjęcie dodatków paszowych (kredy, fosforanów, calstonu, chlorku choliny, lizyny, alimetu, tłuszczu) odbywa się przy użyciu linii transportu pneumatycznego.

II.2. Linia magazynowania surowców.

W skład linii wchodzi:

- przenośniki kbelkowe, łańcuchowe, ślimakowe,
- bateria zbiorników przeznaczonych do przechowywania zbóż i śrut,
- zbiorniki surowców płynnych,
- komory surowców sypkich.

Zbiorniki magazynowe zboża posiadają pojemności: 12 zbiorników (każdy o poj. 100 Mg), 5 zbiorników (każdy o poj. 33 Mg), 5 zbiorników (każdy o poj. 50 Mg).

Zbiorniki, w których magazynowane są dodatki paszowe posiadają następujące pojemności:

- kreda-2 zbiorniki, każdy o poj. 40 Mg,
- fosforan wapnia-1 zbiornik o poj. 40 Mg,
- calston-1 zbiornik o poj. 40 Mg,
- chlorek choliny-1 zbiornik o poj. 22 Mg,
- alimet-1 zbiornik o poj. 23 Mg,
- lizyna-1 zbiornik o poj. 25 Mg,
- metionina-1 zbiornik o poj. 22 Mg,
- tłuszcze-3 zbiorniki poj. 48 Mg (każdy) i 3 szt. po 15 Mg (każdy)
- dodatki płynne – 2 zbiorniki o poj. 48 Mg każdy.

II.3. Linia produkcyjna.

W skład linii wchodzi:

- przenośniki kbelkowe, łańcuchowe, ślimakowe,
- zbiorniki komponentów,
- dozowniki,
- młyny, mieszarki,
- zbiorniki pośrednie,
- kondycjoner,
- granulator,
- chłodnica,
- kruszarka.

Po wybraniu receptury rozpoczyna się proces ważenia mieszanki - na wagach głównych ważone są surowce masowe, które następnie transportowane są poprzez podnośniki do zbiornika, natomiast komponenty sypkie kierowane są z pominięciem młyna do poszczególnych zbiorników. Zboże po mieleniu oraz komponenty sypkie kierowane są do mieszarki, gdzie następuje mieszanie suche, po czym dodawane są komponenty płynne i odbywa się powtórne mieszanie. Następnie mieszanka kierowana jest na linię granulacji (kiedy docelową postacią paszy jest granulata) lub do zbiorników ekspedycyjnych (gdy docelową postacią jest pasza sypka). W przypadku mieszanek paszowych przeznaczonych dla małych zwierząt są one poddawane procesowi kruszenia. Wytwórnia Pasz wyposażona jest w 2 pracujące równoległe linie do granulacji pasz typu Palladyn. Zgranulowana mieszanka paszowa kierowana jest do chłodni. Po schłodzeniu mieszanki w postaci granulatu lub kruszonki jest kierowana do zbiorników magazynowych.

W wytwórni znajduje się linia przystosowana do produkcji mieszanek paszowych biologicznie bezpiecznych, która posiada sterylizator umożliwiający higienizację mieszanek.

II.4. Linia wydawania gotowego produktu.

Wytworzona pasza w postaci granulatu lub sypkiej kierowana jest do zbiorników ekspedycyjnych (8 szt. o pojemności 28 Mg, 20 szt. o pojemności 32 Mg, 32 szt. o pojemności 22 Mg) a następnie do cystern środków transportu. Zgromadzona w zbiornikach ekspedycyjnych pasza jest grawitacyjnie dozowana do paszowozów (transport samochodowy) o pojemności 10-30 Mg każdy.

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

Tab. 1

Lp.	Rodzaj surowca, paliwa, energii	Zużycie surowca, paliwa, energii
1	Produkcja paszy	223 200 Mg/a
2	Woda ma potrzeby produkcji pary do procesów kondycjonowania	22 418 m ³ /a
3	Energia elektryczna	4 500 MWh/a
4	Gaz ziemny	1 005 792 m ³ /a
5	Surowce pochodzenia roślinnego:	204 228 Mg/a
	- zboże	164 052 Mg/a
	- śruta (sojowa, słonecznikowa, rzepakowa) i otręby	40 176 Mg/a
	Dodatki paszowe:	18 972 Mg/a
	w tym pochodzenia zwierzęcego	max. 11 160 Mg/a

III.1. Zasilanie energetyczne.

Energia elektryczna 15 kV dostarczana jest do Zakładu na podstawie aktualnej umowy z dostawcą energii. Prognozowane zużycie energii elektrycznej na potrzeby instalacji IPPC przy produkcji 223 200 Mg/a wynosić będzie 4500 MWh/a, tj. 20,16 MWh/1000 Mg gotowego produktu.

IV. Możliwe warianty funkcjonowania instalacji i urządzeń.

IV.1. Wariantowe możliwości wykorzystania instalacji i urządzeń.

Nie planuje się wykorzystania instalacji oraz wchodzących w ich skład maszyn i urządzeń w celach innych niż dotychczasowe.

IV.2. Zdolność produkcyjna instalacji.

Maksymalna zdolność produkcyjna w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji wynosi 620 Mg/dobę, tj. 223 200 Mg/rok. Produktem instalacji są pasze w postaci mieszanek sypkich i granulowanych.

IV.3. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych.

Rozruch i zatrzymanie instalacji.

Produkcja prowadzona będzie w miarę możliwości z wydajnością maksymalną, tj. 620 Mg/dobę. Ograniczenie produkcji, w zależności od potrzeb odbiorców i dostępności surowców może być prowadzone poprzez wykorzystanie części urządzeń. Każda z linii posiada systemy sterowania umożliwiające pracę w zakresie wydajności 30-100% wydajności maksymalnej.

V. Porównanie stosowanej technologii z najlepszą dostępną techniką.

W ramach oceny zgodności wymagań wynikających z najlepszej dostępnej techniki dla instalacji do wytwarzania pasz dokonano analizy w oparciu o dokumenty referencyjne „Najlepsza dostępna technika dotycząca przetwórstwa żywności, produkcji napojów i mleka” (grudzień 2005) oraz „Najlepsza dostępna technika w zakresie emisji powstających przy magazynowaniu” (styczeń 2006):

Tab. 2.

Metody ochrony środowiska wodnego	
1.	Ścieki odprowadzane są wydzielonymi sieciami kanalizacyjnymi (sieć ścieków socjalno-bytowych, sieć kanalizacji wód deszczowych) na oczyszczalnię miejską
2	Czyszczenie i konserwacja urządzeń i maszyn na sucho-ścieki przemysłowe nie występują
Metody ochrony powietrza	
1.	Stała kontrola poprawności prowadzonego procesu energetycznego spalania paliwa gazowego oraz potwierdzenie przez dostawcę jakości paliwa
2.	Częściowy odzysk ciepła zawartego w parze wodnej wykorzystywanej na potrzeby linii granulacji do podgrzania wody kotłowej
3	Ograniczanie niezorganizowanej emisji pyłu poprzez rozładunek ziarna zbóż do koszu zasypowych w zamkniętych pomieszczeniach
4	Eliminacja emisji odorów poprzez prowadzenie procesów w szczelnych instalacjach i stosowanie surowców najwyższej jakości
5	Dostarczanie surowców dobrej jakości, wstępnie oczyszczonych z zanieczyszczeń mineralnych i organicznych
Metody ochrony przed hałasem	
1	Zastosowanie obudów urządzeń o najwyższym poziomie hałasu (np. wentylatorów)
2	Modernizację przestarzałych maszyn i urządzeń wchodzących w skład linii technologicznych
3	Regularne przeglądy i remonty okresowe użytkowanych maszyn i urządzeń
4	Prowadzenie procesów produkcyjnych przy zamkniętych wrotach, drzwiach i oknach
Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami	
1	Stosowanie materiałów eksploatacyjnych wysokiej jakości, o przedłużonej trwałości/żywności (dotyczy np. wykorzystywanych narzędzi, wyposażenia urządzeń, świetlówek, oleju przekładniowego i hydraulicznego).
2	Poddawanie maszyn i urządzeń okresowym przeglądom, naprawom i konserwacjom, co przedłuża pracę poszczególnych podzespołów bez awarii i konieczności wymiany zużytych elementów oraz powstającego podczas prac czyszczywa.
3	Stosowanie opakowań wielokrotnego użytku lub o większych pojemnościach.
4	Stosowanie surowców o właściwych parametrach oraz prowadzenie procesów produkcyjnych w sposób zgodny z założeniami technologicznymi, co ograniczy ilość wybrakowanych wyrobów.

VI. Zapobieganie awariom.

VI.1. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii

Zakład w Morażu nie został zaliczony w rozumieniu art. 3 pkt 23 i 24 ustawy Poś do zakładów, na których terenie może wystąpić „poważna awaria przemysłowa”. Ze względu na specyfikę produkcji na terenie Zakładu istnieje ryzyko wybuchu pyłów. Zapobieganie awariom polega na:

a/ stosowaniu zasad, procedur, rozwiązań operacyjnych i technicznych zawartych w dokumentacji zakładu, np. instrukcja zachowania zasad bezpieczeństwa w miejscach występowania atmosfery

wybuchowej, instrukcja dotycząca organizacji ochrony przeciwpożarowej, zasad postępowania na wypadek powstania pożaru, ogólnych zasad kierowania ewakuacją.

b/ prowadzenie stałego monitoringu procesu technologicznego.

c/ prowadzenie okresowych badań stanu technicznego urządzeń i zbiorników.

VI.2. Informowanie o wystąpieniu awarii przemysłowej.

W przypadku wystąpienia na terenie instalacji awarii przemysłowej, powodującej emisję do środowiska należy postępować zgodnie z opracowanymi instrukcjami, a w przypadku zagrożenia skażenia środowiska należy zawiadomić Powiatowe Centrum Zarządzania Kryzysowego w Ostródzie.

VII. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji.

VII.1. Ustalam wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji i urządzeń Zakładu.

Tab. 3.

Lp.	Źródło powstawania/ miejsce prowadzenia	Charakterystyka emisji				
		Nazwa substancji	Emisja			
			godzinowa [kg/h]	roczna [Mg/rok]	wskaźnik emisji [kg/100 Mg przyjętego surowca]	Czas pracy źródła [h/rok]
1	2	3	4	5	6	7
1	2 Linie śrutowania surowców i koncentratów/ ET-4	Pył ogółem Pył zawieszony	0,298 0,104	2,017 0,703	0,994 0,346	6760
2	Linia nr 1 granulowania i schładzania produkowanej paszy/ET-5	Pył ogółem Pył zawieszony	0,043 0,009	0,224 0,044	0,269 0,056	5208
3	Linia nr 2 granulowania i schładzania produkowanej paszy/ET-6	Pył ogółem Pył zawieszony	0,043 0,009	0,224 0,044	0,269 0,056	5208

VII.1. 2. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

Tab. 4

Symbol emitora	Charakterystyka i parametry źródła	h [m]	d [m]	T [K]	Urządzenia redukujące emisję
ET-4	Dwa młynki śrutujące, wentylator o wydajności 12 960 m ³ /h	16,0	0,62	293	filtr tkaninowy (redukcja ok.99,7% - pył ogółem, 98%-pył zawieszony)
ET-5	Granulator o wydajności 16 Mg/h, wentylator o wydajności 18 612 m ³ /h	16,0	0,62	293	filtrycyklon (redukcja ok.99,6% - pył ogółem, 96%-pył zawieszony)
ET-6	Dwa granulatory o wydajności 8 Mg/h każdy, wentylator o wydajności 18 612 m ³ /h	16,0	0,62	293	filtrycyklon (redukcja ok.99,6% - pył ogółem, 96%-pył zawieszony)

VII.1. 3. Ustalam roczne rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczalne do wprowadzania do powietrza z instalacji IPPC:

Tab. 5.

Nazwa substancji	Emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem	2,465
Pył zawieszony	0,791

VII.2. Gospodarka odpadami.

Numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer REGON posiadacza odpadów:

NIP 739-311-56-88 Regon 510962164

VII.2.1. Rodzaje wytwarzanych odpadów.

Tab. 6.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok
1	2	3
A. Odpady niebezpieczne		
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	1,500
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	0,200

	niebezpiecznymi (np. PCB)	
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,050
B. Odpady inne niż niebezpieczne		
02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	19,000
18 02 08	Leki inne niż wymienione w 18 02 07	1,000
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50,000
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50,000
15 01 03	Opakowania z drewna	1,500
16 01 17	Metale żelazne	5,000
17 04 05	Żelazo i stal	5,000

VII.2.2. Sposoby magazynowania i zagospodarowania odpadów .

Tab.7.

Lp	Kod odpadu	Skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów	Miejsce magazynowania odpadów
1	15 01 10*	Są to odpady w postaci opakowań papierowych lub z tworzywa sztucznego, po opróżnieniu z dodatków do pasz, posiadające w swym składzie substancje niebezpieczne. Właściwości – odpad stały, łatwopalny, zanieczyszczony niewielką ilością substancji niebezpiecznych	Odpady gromadzone są w szczelnym oznakowanym pojemniku lub worku z tworzywa sztucznego w wydzielonym pomieszczeniu, na utwardzonym podłożu, w kontenerze zlokalizowanym na terenie zakładu.
2	15 02 02*	Odpad stały zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi. Jest to m.in. czyściwo i sorbenty. Odpad w postaci zabrudzonych tkanin i ubrań stanowią zanieczyszczone materiały włókiennicze z domieszką tekstyliów. Skład chemiczny: bawełna, celuloza, woda, tłuszcze), celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen. Podstawowym składnikiem sorbentu jest krzemionka opalowa oraz naturalne domieszki w postaci glinokrzemianu oraz związków żelaza. Właściwości: odpad stały, zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi smarami, olejami silnikowymi zawierającymi m. n. PCB, toksyny, łatwopalny.	Odpady gromadzone są w szczelnym oznakowanym pojemniku w wydzielonym pomieszczeniu, na utwardzonym podłożu, w kontenerze zlokalizowanym na terenie zakładu.
3	16 02 13*	Odpad ten powstaje we wszystkich obiektach oświetlanych lampami wyładowczymi –	Odpady gromadzone są w kartonowych

		świelówkami. Zawartość rtęci w świelówkach zależy w znacznym stopniu od typu i producenta lamp. Odpad ten jest odpadem niebezpiecznym ze względu na zawartość w jarzeniówkach lamp rtęci w ilości 15-100 mg. Luminatory pokrywające wnętrze lamp zawierają halofosforan wapnia z zawartością rtęci. Zasadniczy skład stanowią: metal, szkło, tworzywa sztuczne PP, PET, HDPE a także części urządzeń zawierające substancje niebezpieczne. Właściwości: odpad stały, toksyczny.	osłonkach, umieszczonych w szafce, w kontenerze zlokalizowanym na terenie zakładu.
4	02 03 81	Odpady powstające w trakcie czyszczenia instalacji magazynowej do produkcji pasz – zbiorników magazynowych dodatków do pasz. Generalnie są to odpady w postaci szlamów lub osadów substancji spożywczych nienadających się do spożycia, takie jak tłuszcze, aminokwasy. Resztki pasz powstające w trakcie mechanicznego czyszczenia instalacji do wytwarzania pasz, po weryfikacji organoleptycznej jest nawracana na linię technologiczną wytwarzania pasz lub przekazywany jako niepełnowartościowy produkt. Powyższe odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych. Właściwości: odpad stały, nietoksyczny, biodegradowalny, palny.	Odpady gromadzone są w szczelnym oznakowanym pojemniku, w wydzielonym pomieszczeniu, na utwardzonym podłożu, w pomieszczeniu wytwórni.
5	18 02 08	Są to odpady, które powstają po zakończeniu terminu przechowywania wtórników pasz pobranych z partii dostarczanych luzem do hodowców zwierząt. Część wtórników pasz, po weryfikacji nawracana jest do ciągu technologicznego. Część, która nie może być wykorzystana do spożycia przez zwierzęta, musi zostać unieszkodliwiona. W skład pasz wchodzi komponenty takie jak zboża i domieszki mineralne w postaci fosforanu wapnia, kredy, chlorku choliny, lizyny, tłuszczu. Właściwości: odpad stały, toksyczny.	Odpady gromadzone są w szczelnym oznakowanym pojemniku, w wydzielonym pomieszczeniu, na utwardzonym podłożu, w pomieszczeniu wytwórni.
6	15 01 01	Odpad powstający w trakcie rozpakowywania dostarczanych do zakładu materiałów eksploatacyjnych i surowców. Ponadto odpad stanowią uszkodzone opakowania, stosowane na terenie zakładu. Podstawowym składnikiem opakowań jest celuloza. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych. Właściwości: odpad stały, nietoksyczny, biodegradowalny, łatwopalny.	Odpady gromadzone są w wyznaczonym, zamkniętym pomieszczeniu-kontenerze, na utwardzonym podłożu na terenie zakładu.
7	15 01 02	Odpady opakowaniowe z tworzyw sztucznych stanowią zużyte opakowania z folii polipropylenowej, powstające podczas rozpakowywania dostarczanych workowanych komponentów pasz. Podstawowym składnikiem	Odpady gromadzone są w wyznaczonym, zamkniętym pomieszczeniu-kontenerze, na

		opakowań są polimery syntetyczne oraz napełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, barwniki. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych. Właściwości: odpad stały, nietoksyczny, biodegradowalny, łatwopalny.	utwardzonym podłożu na terenie zakładu.
8	15 01 03	Odpady w postaci opakowań z drewna w postaci uszkodzonych palet drewnianych, nie są zanieczyszczone impregnatami lub powłokami ochronnymi, składają się zasadniczo z celulozy oraz niewielkich ilości części mineralnych. Właściwości: odpad stały, nietoksyczny, biodegradowalny, łatwopalny.	Odpady gromadzone są luzem w wyznaczonym, utwardzonym miejscu na terenie zakładu
9	16 01 17	Zużyte części maszyn i urządzeń wykonane z żelaza i stali. Są to zarówno odpady wielkoelementowe jak i drobne elementy. Nie zawierają pozostałości substancji niebezpiecznych. Właściwości: odpad stały, nietoksyczny, niepalny.	Odpady gromadzone są luzem w wyznaczonym, utwardzonym miejscu na terenie zakładu
10	17 04 05	Odpady żelazne wykonane głównie z żelaza, stali i stali stopowej. Nie zawierają pozostałości substancji niebezpiecznych. Właściwości: odpad stały, nietoksyczny, niepalny.	Odpady gromadzone są luzem w wyznaczonym, utwardzonym miejscu na terenie zakładu

VII.2.3. Wytwarzane odpady należy zbierać selektywnie, w miejscach wyznaczonych, jeżeli jest to możliwe w szczelnych, specjalistycznych pojemnikach przeznaczonych do danego rodzaju odpadu.

Do odpadów poprodukcyjnych (z procesów ubojowych i poubojowych) należy stosować wytyczne zawarte w przepisach sanitarno-epidemiologicznych i weterynaryjnych (HACCP).

VII.2.4. Odpady, jeżeli wystąpi taka konieczność, należy tymczasowo magazynować w miejscach lub pomieszczeniach, które spełniają normy bezpieczeństwa, w sposób selektywny, nie stwarzający zagrożeń zdrowotnych ludzi oraz nie naruszający standardów ochrony środowiska, na terenie, do którego wnioskodawca ma tytuł prawny.

VII.2.5. Odpady o kodzie 15 01 01, 15 01 03 można przekazywać do wykorzystania na własne potrzeby osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym nie będącym przedsiębiorcami z tym, że odpowiedzialność za ten odpad spoczywa nadal na wytwórcy odpadów. Pozostałe odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tymi odpadami. Transport odpadów można zlecać tylko odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru.

VII.3. Zobowiązuje się Zakład do:

- prowadzenie ewidencji powstających odpadów, zgodnie z obowiązującym katalogiem, przy użyciu obowiązujących dokumentów ewidencji odpadów.
- składanie Marszałkowi Województwa Warmińsko – Mazurskiego zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilościach wytwarzanych odpadów oraz sposobach gospodarowania nimi w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.

VII.4. Ochrona przed hałasem

Najbliższe tereny chronione akustycznie znajdują się od strony północnej Wytwórni Pasz – hotel Jednostki Wojskowej oraz w części północno wschodniej budynki mieszkalne wielorodzinne.

VII.4.1. Dopuszczalne poziomy hałasu na terenach sąsiadujących z terenem Zakładu:

Tab. 8

Lp.	Położenie terenu	Rodzaj terenu	Dopuszczalny poziom hałasu w [dB]	
			L_{AeqD} przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następujących	L_{AeqN} przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy
1.	<u>Strona północna</u> (Jednostka Wojskowa przy ul. Wojska Polskiego wraz z budynkiem administracyjnym-	Teren zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania	55	45

	hotel) <u>Strona północno-wschodnia</u> (budynki mieszkalne wielorodzinne dwukondygnacyjne)	zbiorowego		
--	---	------------	--	--

VII.4.2. Rozkład czasu pracy źródeł emisji hałasu Zakładu:

Tab. 9.

Lp.	Instalacja/obiekt	Urządzenie lub lokalizacja	Wysokość (m)	Czas pracy (h)		Równoważny poziom mocy akustycznej [dB (A)]
				dzień	noc	
1.	Budynek produkcyjny	system transportu, wentylatory, granulATORY, śrutowniki	22	16	8	Ściana A-54 Ściana B-42 Ściana C-42 Ściana D-42 Połąc dachowa- 54
Źródła punktowe - na zewnątrz hali						
2.	Transport samochodowy	Praca silnika	0,5	16	8	87

VIII. Ustalam zakres i sposób monitorowania środowiska, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji oraz kontroli eksploatacji instalacji.

VIII.1. Monitoring procesów technologicznych.

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów.

Kontrolę zużycia surowców prowadzi się poprzez miesięczne rozliczenie zużycia każdego z surowców. Wskaźnik zużycia surowców wyrażany jest w odniesieniu do ilości wytwarzanej paszy.

Monitoring efektywności wykorzystania energii.

Monitoring efektywności wykorzystania energii w odniesieniu do pracy instalacji IPPC prowadzi się w trybie miesięcznym. Wyznaczane są wskaźniki zużycia energii w przeliczeniu na ilość wytwarzanej paszy. Odstępstwa od założonych wartości wskaźników są po analizie korygowane poprzez zmiany w procesie technologicznym lub wymianie energochłonnych maszyn i urządzeń, wchodzących w skład linii produkcyjnej.

VIII.2. Monitoring ilości ujmowanej wody.

Pomiar ilości wody prowadzi się na podstawie odczytu z wodomierzy zainstalowanych na przyłączy wewnętrznym z sieci wodociągowej miejskiej – raz w miesiącu. Kontrola jakości wody dostarczanej do zakładu – nie rzadziej niż raz w roku.

VIII.3. Monitoring emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza.

Prowadzący instalację monitoruje na bieżąco stan techniczny urządzeń odpylających i przechowuje dokumentację tych urządzeń świadczącą o ich sprawności.

Na mocy obowiązujących przepisów podmiot nie jest zobligowany do prowadzenia pomiarów okresowych.

VIII.4. Pomiar emisji hałasu do środowiska.

Okresowe pomiary hałasu wykonywane będą raz na dwa lata według metodyki referencyjnej wynikającej z obowiązujących przepisów szczególnych.

VIII.5. Ewidencja wytwarzanych odpadów.

Ewidencja wytworzonych odpadów prowadzona będzie zgodnie z wymogami określonymi w ustawie *o odpadach*. Posiadacz odpadów jest obowiązany do prowadzenia ilościowej i jakościowej ich ewidencji na podstawie karty ewidencji odpadu oraz karty przekazania odpadu zgodnie z wzorami określonymi w obowiązującym przepisach szczególnych

VIII.6. Monitoring gleb i wód podziemnych.

Procesy technologiczne prowadzone związane z pracą instalacji IPPC prowadzone są w zamkniętych obiektach budowlanych, zaś procesy pomocnicze w obszarze komunikacji wewnętrznej na terenie o nawierzchni utwardzonej. Miejsca magazynowania surowców i odpadów są odpowiednio zabezpieczone. Nie istnieje zagrożenie bezpośredniego zanieczyszczenia gleby oraz wód podziemnych, w związku z czym brak konieczności monitoringu jakości gleb i wód podziemnych.

VIII.7. Dodatkowe wymagania w zakresie monitorowania emisji.

Nie nakłada się dodatkowych obowiązków w zakresie monitorowania emisji poza wymaganiami, o których mowa w art. 147 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska oraz wymagania określone w przepisach wydanych na podstawie art. 148 ust. 1 ww. ustawy.

IX. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu.

1. Wyniki monitoringu prowadzonego w związku z eksploatacją instalacji należy gromadzić w siedzibie Zakładu. Dokumentacja monitoringu winna być przechowywana przez okres 5 lat od końca roku bilansowego.
2. Wyniki pomiarów należy przedkładać właściwym organom w sposób określony Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215, poz. 1366).

X. Określam sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

1. Wszystkie urządzenia należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i eksploatować w oparciu o stosowne instrukcje.
2. Należy prowadzić okresowe kontrole sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji.
3. Surowce masowe należy magazynować w silosach o dużej pojemności.
4. Należy zapewnić odpowiednie warunki przechowywania surowców i produktów.
5. Prowadzić selektywną zbiórkę odpadów.
6. Identyfikować i stale nadzorować urządzenia zużywające największe ilości ciepła, wody, energii.
7. Prowadzić analizy wszystkich danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmować stosowne działania z niej wynikające.

XI. Określam sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

Po zakończeniu eksploatacji instalacji maszyny i urządzenia zostaną przemieszczone w inne miejsce w celu dalszego użytkowania lub gdy ich stan techniczny będzie

uniemożliwił dalszą pracę zostaną przeznaczone do kasacji i przekazane jako złom stalowy do odzysku.

XII. Definicja istotnej zmiany.

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

2. Przed dokonaniem zmiany w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, polegającej na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowie, która może mieć wpływ na środowisko, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach Starostę Ostródzkiego lub złożyć wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

XIII. Analiza wydanego pozwolenia będzie przeprowadzana zgodnie z zasadami określonymi w art. 215 i 216 Poś.

XIV. Pozwolenie wydane jest na czas nieoznaczony.

XV. Stwierdzam wygaśnięcie decyzji Starosty Ostródzkiego znak: RLS.7644-III-4/08 z dnia 16 lipca 2010 r. z późn. zm.

Uzasadnienie

Dnia 3 lutego 2020 r. do tutejszego Organu wpłynął wniosek złożony przez Pana Jacka Konopkę, reprezentującego „WIPASZ” S.A., Wadąg 9, 10-373 Olsztyn w sprawie zmiany i ujednoczenia pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów roślinnych o zdolności produkcyjnej ponad 300 Mg wyrobów gotowych na dobę, zlokalizowanej na terenie Wytwórni Pasz w Morągu przy ul. Wojska Polskiego 35. Dnia 06.02.2020 r. wezwano wnioskodawcę do jego uzupełnienia, ponieważ nie spełniał on wszystkich wymogów formalnych określonych w art. 184 i 208 ustawy Prawo ochrony środowiska. Uzupełnienie dokumentacji wpłynęło do tut. Organu dnia 25.02.2020 r. oraz 06.03.2020 r.

Instalacja należąca do Spółki, należy do wymienionych w punkcie 6 podpunkt 5c 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), dlatego też jej prowadzenie wymaga pozwolenia zintegrowanego. Na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska, starosta jest organem właściwym do rozpatrzenia sprawy, w związku z czym dnia 16 lipca 2010 r. Starosta Ostródzki wydał decyzję znak: RLS. 7644-III-4/08 udzielającą pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie ww. instalacji, zmienioną decyzją z dnia 1 grudnia 2014 r.

Zgodnie z art. 192 ustawy – Prawo ochrony środowiska przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Z przedłożonego wniosku wynika, że zakres zmian dotyczy: doprecyzowania zakwalifikowania instalacji w związku ze stosowaniem surowców zwierzęcych do produkcji pasz, ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów oraz sposobów monitorowania wielkości emisji. Analizowana zmiana w instalacji nie jest istotną zmianą. Wnioskowane zmiany nie wpłyną na zwiększenie skali działalności oraz nie spowodują znacznego zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

W trakcie rozpatrywania przedmiotowego wniosku stwierdzono, że emisje substancji nie powodują przekroczeń standardów emisyjnych. Zgodnie ze złożonym wnioskiem nie przewiduje się wariantowej pracy instalacji ani też pracy źródeł emisji w warunkach odbiegających od normalnych.

W pozwoleniu nie określono również maksymalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normy, a także nie określono warunków wprowadzania do środowiska substancji i energii w takich przypadkach.

Po przeprowadzonej analizie informacji podanych we wniosku stwierdzono, że przedmiotowa instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki. Przyjęte rozwiązania umożliwiają bezpieczną pracę, przy dotrzymaniu standardów emisyjnych i standardów jakości środowiska wymaganych zgodnie z przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zakład zaopatruje się w wodę z wodociągu miejskiego.

W trakcie eksploatacji instalacji Zakładu nie powstają ścieki technologiczne, a ścieki socjalno – bytowe i wody opadowe z terenu zakładu odprowadzane są do miejskiej kanalizacji, dlatego mając na uwadze zapisy art. 211 ust.2 pkt. 3b ustawy Prawo ochrony środowiska nie określono ilości, stanu i składu ścieków wprowadzanych do kanalizacji miejskiej.

W warunkach normalnej eksploatacji instalacji wytwarzane są odpady, stąd w pozwoleniu na podstawie art. 202 ust.4 ustawy Prawo ochrony środowiska określono warunki dotyczące ich wytwarzania. Zaproponowane we wniosku sposoby postępowania z odpadami zabezpieczają środowisko przed ich ewentualnym negatywnym oddziaływaniem.

Instalacje Zakładu nie powodują oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Zakładem nie jest zakładem o zwiększonym ryzyku ani o dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej w rozumieniu art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska, stąd na podstawie art. 211 ust. 6 pkt 9 tej ustawy ustalono sposób zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Mając powyższe na uwadze stwierdzono, że instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, w związku z tym orzeczono jak w rozstrzygnięciu

Pouczenie:

Od niniejszej decyzji służy stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Elblągu za moim pośrednictwem, wniesione w terminie 14 dni od daty jej otrzymania. Zgodnie z art. 127a § 1 oraz § 2 kpa w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania każda ze stron może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Starosty Ostródzkiego. Z dniem doręczenia do tut. Organu oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Z up. Starosty

Jan Janiak

Naczelnik Wydziału Rolnictwa, Leśnictwa i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Pan Jacek Konopka – pełnomocnik WIPASZ S.A. z/s w Wadągu

2. a/a

Do wiadomości:

1. Warmińsko-Mazurski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
w Olsztynie

2. Ministerstwo Środowiska – wersja elektroniczna

