

Leszno, dnia 23 marca 2021 r.

OS. I.6222.1.2020

DECYZJA

Na podstawie art. 192, art. 214 ust. 5 oraz art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.) i art. 107 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeksu postępowania administracyjnego (Dz. U. 2020 r. poz. 256 ze zm.)

w związku z wnioskiem Pana Marcina Kaźmierskiego prowadzącego działalność pod nazwą Kancelaria Ekologiczna Marcin Kaźmierski – pełnomocnika „FDW Pasze” Sp. z o.o. Lasocice ul. Szkolna 3 w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji zlokalizowanej na terenie Wytwórni Pasz w Lasocicach

o r z e k a m

z m i e n i ć decyzję Starosty Leszczyńskiego z dnia 16.09.2010 r. znak: OS.II.7644-1/2010 zmienioną decyzją z dnia 04.12.2014 r. znak:OS.I.6222.1.2014 w następujący sposób:

I. Poszczególne punkty pozwolenia zintegrowanego otrzymują brzmienie:

„U d z i e l a m „FDW Pasze” Sp. z o.o. Lasocice ul. Szkolna 3 – Wytwórnia Pasz

Lasocice pozwolenia zintegrowanego dla prowadzonej przez Spółkę instalacji do produkcji mieszanek paszowych w miejscowości Lasocice ul. Szkolna 3, na działkach ewidencyjnych nr 863/1, 863/2 obręb Lasocice, gmina Świąciechowa, powiat leszczyński, województwo wielkopolskie w zakresie:

I. Wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza

1. Rodzaj i parametry instalacji

Maksymalna zdolność produkcyjna mieszalni pasz wynosi 84,7 Mg/h, 2 032,3 Mg/d (przy pracy na trzy zmiany – 24 h/dobę), 630 000 Mg/rok (310 dni w roku).

W skład instalacji IPPC wchodzi:

Mieszalnia pasz stanowiąca zespół urządzeń technologicznych:

- 2 kosze przyjęciowe;
- silosy technologiczne:
 - 16 szt. silosów dla ziarna o pojemności ok. 145 m³ każdy;
 - 8 szt. silosów dla surowców makro (nie wymagających mielenia) o pojemności ok. 72 m³ każdy;
- mieszalnia pasz o wydajności 84,7 Mg/h;
- silosy ekspedycyjne w ilości 24 szt. o pojemności ok. 103 m³ każdy;
- zbiorniki technologiczne na surowce płynne – na tacy o pojemności ok. 50 m³

- zlokalizowano 3 zbiorniki na tłuszcze o pojemności 40 m³ każdy oraz 2 zbiorniki na zakwaszacz i metioninę o pojemności 30 m³ każdy;
- magazyn surowców mikro (12 szt. zbiorników o pojemności 0,442 m³, 12 szt. zbiorników o pojemności 2,60 m³, miejsce magazynowania surowców na paletach – Big-bagi lub worki 25 kg);
 - linia mikrodozowania i stanowisko sterownicze;
 - łącznik (ponad stropem istniejących silosów);
 - międzyobiektowe przenośniki surowca;
 - kanalizacja sanitarna ścieków o charakterze bytowym;
 - kanalizacja deszczowa;
 - instalacja wodociągowa;
 - instalacja elektroenergetyczna;
 - instalacja ciepłej wody;
 - zbiorniki i pojemniki przestawne, z przeznaczeniem na magazynowanie odpadów.

2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji oraz miejsca wprowadzania do środowiska substancji, czas pracy źródeł

a/ miejsca wprowadzania do środowiska substancji, czas pracy źródeł emisji

i charakterystyka urządzeń odpylających

Źródłem emisji w mieszalni pasz są:

- dwie instalacje odpylania młyna,
- dwie instalacje odpylania krat przyjęciowych.

Charakterystyka źródeł emisji i urządzeń odpylających

Nazwa emitora	Źródła emisji	Rodzaj urządzenia chroniącego	% redukcji zanieczyszczeń	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Temperatura [K]	Prędkość wylotowa [m/s]
AMI	Aspiracja młyn nr 1	filtr tkaninowy	99	30,5	0,4	293	15,26
AMII	Aspiracja młyn nr 2	filtr tkaninowy	99	30,5	0,4	293	15,26
AKI	Aspiracja Kraty przyjęciowe nr 1	filtr tkaninowy	99	10	0,5 zadaszony	293	0
AKII	Aspiracja Kraty przyjęciowe nr 2	filtr tkaninowy	99	10	0,5 zadaszony	293	0

b/ wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji do mieszania pasz do 4 grudnia 2023 r.

Nazwa emitora	Źródła emisji	Zanieczyszczenie	Wielkość dopuszczalnej emisji	
			Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja średnioroczna [Mg/rok]
AMI	Aspiracja młyn nr 1	Pył ogółem - w tym PM10	0,345	2,760
			0,345	2,760
AMII	Aspiracja młyn nr 2	Pył ogółem - w tym PM10	0,345	2,760
			0,345	2,760
AKI	Aspiracja Kraty przyjęciowe nr 1	Pył ogółem - w tym PM10	0,575	4,600
			0,575	4,600
AKII	Aspiracja Kraty przyjęciowe nr 2	Pył ogółem - w tym PM10	0,575	4,600
			0,575	4,600

c/ wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji do mieszania pasz od dnia 4 grudnia 2023 r.

Nazwa emitora	Źródła emisji	Zanieczyszczenie	Wielkość dopuszczalnej emisji		
			BAT-AEL [mg/Nm ³]	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
AMI	Aspiracja młyn nr 1	Pył	< 2-10	0,069	0,552
AMII	Aspiracja młyn nr 2	Pył	< 2-10	0,069	0,552
AKI	Aspiracja Kraty przyjęciowe nr 1	Pył ogółem - w tym PM10	-	0,575	4,600
			-	0,575	4,600
AKII	Aspiracja Kraty przyjęciowe nr 2	Pył ogółem - w tym PM10	-	0,575	4,600
			-	0,575	4,600

d/ wielkość emisji rocznej w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji do mieszania pasz od dnia 4 grudnia 2023 r.:

Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Emisja roczna [Mg/rok]
Instalacja do mieszania pasz	Pył ogółem	10,3

3. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza

W celu umożliwienia kontroli substancji wprowadzanych do powietrza, emitory powinny być wyposażone w stanowiska do pomiarów kontrolnych zgodnie z normą *PN-94/M4030/7 – pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych*

II. Wytwarzania odpadów

1. Źródła powstawania odpadów

Źródłem powstawania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne jest:

- proces produkcyjny
- bieżąca konserwacja oraz naprawa maszyn i urządzeń

2. Wytwarzanie odpadów i gospodarka odpadami

a/ rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania podczas eksploatacji instalacji w ciągu roku

- odpady niebezpieczne

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadów dopuszczona do wytwarzania w ciągu roku [Mg]r</i>
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,3
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,1
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,2
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,3

- odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów dopuszczona do wytwarzania w ciągu roku [Mg]r
1.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	100,0
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50,0
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	100,0

4.	15 01 03	Opakowania z drewna	1,0
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	50,0
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,1
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,2
8.	16 01 17	Metale żelazne	10,0
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,2
10.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,1
11.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,1
12.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	100,0
13.	17 04 05	Żelazo i stal	5,0
14.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	20,0

3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami

- odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	szczelne pojemniki, ustawione w wydzielonym miejscu na terenie zakładu – w pomieszczeniu magazynowym zlokalizowanym w obiekcie wieży operacyjnej	przekazywane specjalistycznym firmom do odzysku lub unieszkodliwiania
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	większe opakowania zamknięte, mniejsze w szczelnych pojemnikach ustawionych w wydzielonym miejscu na terenie zakładu – pomieszczeniu magazynowym w obiekcie wieży operacyjnej	przekazywane specjalistycznym firmom do odzysku lub unieszkodliwiania
3.	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)	szczelne pojemniki, ustawione w wydzielonym miejscu na terenie zakładu – w pomieszczeniu magazynowym zlokalizowanym w obiekcie wieży operacyjnej	przekazywane specjalistycznym firmom do odzysku lub unieszkodliwiania

4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	w opakowaniach zabezpieczających przed ich stłuczeniem, w szczelnym pojemniku ustawionym w wydzielonym miejscu na terenie zakładu – w pomieszczeniu magazynowym zlokalizowanym w obiekcie wieży operacyjnej	przekazywane specjalistycznym firmom do odzysku lub unieszkodliwiania
----	-----------	---	---	---

- odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
1.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	w workach (pojemnikach) ustawionych w wydzielonym miejscu na terenie zakładu – w magazynie odpadów	przekazywane specjalistycznym firmom do odzysku lub unieszkodliwiania, osobom fizycznym, jednostkom organizacyjnym do odzysku metodą R3 lub R14
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	w wydzielonym miejscu na terenie zakładu – magazyn odpadów	przekazywane specjalistycznym firmom do odzysku lub unieszkodliwiania, osobom fizycznym, jednostkom organizacyjnym do odzysku metodą R1 lub R14
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	w wydzielonym miejscu na terenie zakładu – magazyn odpadów	przekazywane specjalistycznym firmom do odzysku lub unieszkodliwiania
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	w wydzielonym miejscu na terenie zakładu – magazyn odpadów	przekazywane specjalistycznym firmom do odzysku lub unieszkodliwiania, osobom fizycznym, jednostkom organizacyjnym do odzysku metodą R1 lub R14
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	w wydzielonym miejscu na terenie zakładu – magazyn odpadów	przekazywane specjalistycznym firmom do odzysku lub unieszkodliwiania
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	w pojemniku ustawionym w wydzielonym miejscu na terenie zakładu – magazyn odpadów	przekazywane specjalistycznym firmom do odzysku lub unieszkodliwiania
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	w pojemniku ustawionym w wydzielonym miejscu na terenie zakładu – magazyn odpadów	przekazywane specjalistycznym firmom do odzysku lub unieszkodliwiania
8.	16 01 17	Metale żelazne	w wydzielonym miejscu na terenie zakładu – magazyn odpadów	przekazywane specjalistycznym firmom do odzysku lub unieszkodliwiania

9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	w wydzielonym miejscu na terenie zakładu – pomieszczeniu magazynowym zlokalizowanym w budynku pomocniczym lub magazynie odpadów	przekazywane specjalistycznym firmom do odzysku lub unieszkodliwiania
10.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	w wydzielonym miejscu na terenie zakładu – pomieszczeniu magazynowym zlokalizowanym w budynku pomocniczym lub magazynie odpadów	przekazywane specjalistycznym firmom do odzysku lub unieszkodliwiania
11.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	w wydzielonym miejscu na terenie zakładu – pomieszczeniu magazynowym zlokalizowanym w budynku pomocniczym lub magazynie odpadów	przekazywane specjalistycznym firmom do odzysku lub unieszkodliwiania
12.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	po stwierdzeniu wadliwości produktu magazynowane do czasu odebrania przez odbiorcę w wydzielonych komorach silosów zbożowych	przekazywane specjalistycznym firmom do odzysku lub unieszkodliwiania
13.	17 04 05	Żelazo i stal	w wydzielonym miejscu na terenie zakładu – magazyn odpadów	przekazywane specjalistycznym firmom do odzysku lub unieszkodliwiania
14.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	w wydzielonych miejscach na terenie zakładu w pobliżu miejsc wykonywania prac budowlano-remontowych	przekazywane specjalistycznym firmom do odzysku lub unieszkodliwiania

III. Odprowadzanie ścieków oraz wód opadowych i roztopowych

Na terenie mieszalni pasz nie powstają ścieki przemysłowe, natomiast powstające ścieki bytowe są odprowadzane kanalizacją ściekową na podstawie umowy do oczyszczalni ścieków w Lasocicach.

Wody opadowe z terenu mieszalni pasz w Lasocicach są odprowadzane na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

IV. Warunki poboru wody

Zgodnie z umową woda dostarczana jest z sieci zakładowej Best Oil Sp. z o.o.

V. Rodzaju i ilości wykorzystanej energii, materiałów, surowców i paliw

- Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii rocznie
 - energia elektryczna używana do zasilania urządzeń elektrycznych pracujących w instalacji oraz do zasilania w energię budynków i oświetlenia zakładu
 - 3 500 MWh/rok

2. Zapotrzebowanie na wodę w skali rocznej
 - na potrzeby socjalno-bytowe – 320 m³/rok;
 - na potrzeby technologiczne – 6 000 m³/rok.Zgodnie z umową woda dostarczana jest z sieci zakładowej Best Oil Sp. z o.o.

3. Surowce zużywane w ciągu roku
 - surowce wymagające śrutowania (pszenica, żyto, pszenżyto, kukurydza, owies, śruta sojowa, śruta słonecznikowa, śruta rzepakowa) stanowią 80-90 % w mieszankach
 - surowce nie wymagające śrutowania – surowce makro (otręby pszenne, kreda, fosforan, drożdże pastewne) stanowią 10-15 % w mieszankach
 - surowce mikro (premiksy witaminowo-mineralne, węglan sodu, barwnik, enzym, lizyna, sól, metionina) stanowią 1 -2 % w mieszankach
 - surowce płynne (tłuszcz zwierzęcy, tłuszcz roślinny, zakwaszacz, metionina) stanowią 1 -2% w mieszankachw ciągu roku maksymalne zużycie surowców (łącznie) wynosi 630 000 Mg/r

VI. Sposobu zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

1. Efektywna gospodarka energetyczna polegać będzie na racjonalnym wykorzystaniu energii elektrycznej i ciepłej dostarczanej do zakładu.
W celu zwiększenia efektywności energetycznej instalacji od 4 grudnia 2023 r. prowadzony jest plan racjonalizacji zużycia energii oraz stosowane są metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej wynikające z najlepszych dostępnych technik (BAT 6.):
 - prowadzenie rejestru miesięcznego poboru energii elektrycznej i analiza porównawcza danych z poszczególnych miesięcy;
 - wykorzystywanie źródeł światła o małej mocy;
 - eliminowanie wystąpienia sytuacji tzw. pustych przebiegów przenośników surowca;
 - dbanie o właściwy stan techniczny przenośników surowca,
 - dokonywanie okresowych przeglądów i remontów urządzeń zgodnie z harmonogramem oraz bieżące usuwanie usterek;
 - stosowanie sprzętu możliwie najlepszej jakości;
 - stosowanie elektrycznego ogrzewania wyłącznie w pomieszczeniach socjalnych;
 - zapewnianie właściwego poziomu izolacyjności termicznej sterowni i pomieszczeń socjalnych. Pozostałe budynki nie wymagają izolowania termicznego;
 - monitorowanie zużycia energii elektrycznej oraz kontrola całego procesu;
 - od 4 grudnia 2023 r. prowadzenie wykazu zużycia energii i surowców (BAT 2.)

2. Efektywność energetyczna instalacji
Wskaźnikowy poziom efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego zużycia energii (średnia roczna) przez instalację do mieszania pasz wynosi maksymalnie 0,1 MWh/t produktów. (parametr obowiązujący od 4 grudnia 2023 r.)

VII. Sposobu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

1. Metody poprawy ogólnej efektywności środowiskowej:
 - utrzymanie we właściwym stanie technicznym całej instalacji;
 - prawidłowa eksploatacja instalacji;
 - prowadzenie właściwej gospodarki odpadami na terenie zakładu;
 - utrzymanie w czystości i porządku zlewni wód opadowych i roztopowych;
 - przestrzeganie norm w zakresie dopuszczalnego poziomu hałasu;
 - wdrażanie odpowiednich programów konserwacji urządzeń;
 - skuteczne planowanie operacyjne i kontrolowanie prowadzonych procesów;
 - zachowanie ogólnej efektywności środowiskowej poprzez wprowadzanie rozwiązań technologiczno-organizacyjnych;
 - prowadzenie działalności mieszalni pasz przez „FDW Pasze” Sp. z o.o. zgodnie z wymaganiami Konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego.

2. Metody ograniczania ilości zużytej wody i ilości odprowadzanych ścieków wynikające z najlepszych dostępnych technik (BAT 7.):
 - kontrola ilości zużywanej wody;
 - racjonalizacja procesów mycia, czyszczenia i dezynfekcji;
 - zużycie wody tylko w ilości niezbędnej do celów technologicznych oraz socjalno-bytowych;
 - stosowanie suchego oczyszczania;
 - urządzenia i strefy produkcyjne są zaprojektowane i skonstruowane w sposób ułatwiający czyszczenie;
 - czyszczenie prowadzone jak najszybciej po użyciu sprzętu;
 - od 4 grudnia 2023 r. prowadzenie wykazu zużycia i wykorzystania wody (BAT 2.)

3. Metody ograniczania wpływu substancji szkodliwych wynikające z najlepszych dostępnych technik (BAT 8.):
 - właściwy dobór chemikaliów używanych do czyszczenia lub środków dezynfekujących;
 - ograniczanie zużycia chemikaliów i środków dezynfekujących do niezbędnego minimum;
 - stosowanie suchego oczyszczania;
 - urządzenia i strefy produkcyjne zaprojektowane i skonstruowane w sposób ułatwiający czyszczenie.

4. Metody efektywnego gospodarowania zasobami wynikające z najlepszych dostępnych technik (BAT 10.):
 - oddzielanie grubych zanieczyszczeń na kratkach przyjęciowych;
 - czyszczenie surowców w liniach przyjęcia za pomocą przesiewacza;
 - usuwanie zanieczyszczeń ferromagnetycznych w postaci elementów stalowych, jak śruby, nakrętki, połamane części maszyn, nity, druty, gwoździe, itp. za pomocą elektromagnesów;
 - od 4 grudnia 2023 r. prowadzenie wykazu zużycia surowców, (BAT 2.).

5. Metody ochrony przed hałasem i wibracjami wynikające z najlepszych dostępnych technik (BAT 14.):
 - okresowe sprawdzanie i czyszczenie kanałów wentylacyjnych i wentylatorów w celu

- unikania oporów przepływu powietrza;
- stała kontrola sprawności i stanu technicznego urządzeń;
- obsługa urządzeń przez doświadczony personel.

6. Metody ochrony powietrza wynikające z najlepszych dostępnych technik (BAT 17.):
 - na emitorach AMI, AMII, AKI i AKII stosowanie urządzeń odpylających w postaci filtrów tkaninowych.
 - od 4 grudnia 2023 r. prowadzenie wykazu gazów odlotowych (BAT 2.).

VIII. Sposobu ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Z funkcjonowaniem instalacji nie wiąże się transgraniczne oddziaływanie.

IX. Sposobu zapobiegania, wystąpienia i ograniczania skutków awarii

1. Przestrzeganie przepisów bhp oraz przepisów przeciwpożarowych przy obsłudze maszyn i urządzeń.
2. W przypadku ewentualnych sytuacji awaryjnych polegających na rozlaniu paliwa czy olejów na obszarze objętym kanalizacją deszczową należy niezwłocznie podjąć następujące działania:
 - oczyścić zanieczyszczoną powierzchnię środkami wiążącymi – sorbentami,
 - zabezpieczyć kanalizację deszczową na wylocie przed ewentualnym przedostawianiem się substancji niebezpiecznych do środowiska
 - powiadomić służby ochrony środowiska o wystąpieniu zagrożenia.

X. Zakresu i sposobu monitorowania procesów technologicznych oraz emisji do środowiska

1. Monitorowania procesów technologicznych i produkcji zgodnie z dokumentacją kontroli produkcji oraz procesów technologicznych
2. Prowadzenie rejestru jakości i wielkości zużytego paliwa przez instalację
3. Monitorowanie emisji pyłów do powietrza z procesu mielenia przy produkcji mieszanek paszowych (z emitorów AMI i AMII) z częstotliwością raz w roku (BAT 5.).
4. Prowadzenie ewidencji odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie
5. Bieżące kontrolowanie stanu urządzeń kanalizacyjnych
6. Zgodnie z wymaganiami Konkluzji BAT nie prowadzi się monitoringu emisji do wody.

XI. Ustalam termin ważności pozwolenia na czas nieoznaczony.

XII. Zastrzec, że nie przestrzeganie warunków niniejszego pozwolenia może spowodować jego cofnięcie lub ograniczenie bez prawa do odszkodowania.

U z a s a d n i e

„FDW Pasze” Sp. z o.o. w Lasocicach ul. Szkolna 3 reprezentowana przez Pana Marcina Kaźmierskiego prowadzącego działalność pod nazwą Kancelaria Ekologiczna Marcin Kaźmierski wystąpiła do tut. organu z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego (decyzja Starosty Leszczyńskiego z dnia 16 września 2010 r., znak: OS.II.7644-1/2010,

zmieniona decyzją z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: OS.I.6222.I.2014) dla instalacji zlokalizowanej na terenie Wytwórni Pasz w Lasocicach.

Na terenie zakładu w Lasocicach przy ul. Szkolnej 3 zlokalizowanym na działkach o numerach ewidencyjnych 863/1, 863/2 obręb Lasocice znajduje się instalacja do produkcji mieszanek paszowych. Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. (Dz.U. z 2014 r. poz. 1169) do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości i wymieniona została w załączniku do rozporządzenia (pkt 6 ppkt 5 litera b).

Na podstawie art. 378 ust. 1 Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji jest starosta.

Podstawą do wydania przedmiotowej decyzji jest wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego złożony przez Pana Marcina Kaźmierskiego pełnomocnika FDW Pasze” Sp. z o.o. w Lasocicach ul. Szkolna 3.

Konieczność zmiany przedmiotowego pozwolenia związana jest z opublikowaniem w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej 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.

Biorąc pod uwagę powyższe zachodzi konieczność uwzględnienia w pozwoleniu zintegrowanym zapisów odnoszących się do stosowania najlepszych dostępnych technik BAT w eksploatowanej instalacji.

Zgodnie z definicją zamieszczoną w art. 3 pkt 8d ustawy Prawo ochrony środowiska przez konkluzje BAT rozumie się dokument sporządzony na podstawie dokumentu referencyjnego BAT, przyjmowany przez Komisję Europejską, w drodze decyzji, zgodnie z przepisami dotyczącymi emisji przemysłowych, formułujący wnioski dotyczące najlepszych dostępnych technik, ich opisu, informacji służącej ocenie ich przydatności, wielkości emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami, powiązaniego monitoringu, powiązanych poziomów zużycia oraz w stosownych przypadkach, odpowiednich sposobów przeprowadzenia remediacji.

Wymagania najlepszych dostępnych technik (BAT) dotyczą w przedmiotowym przypadku:

- instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez 90 kolejnych dni w danym roku zgodnie z załącznikiem 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).

Wystąpienie z niniejszym wnioskiem związane jest również ze zmianą struktury użytkowania mieszalni pasz oraz elewatora wraz z suszarnią zbóż. Obowiązujące pozwolenie zintegrowane obejmuje mieszalnię pasz, elewator zbożowy oraz suszarnię zbóż (całość znajduje się na terenie

będącym własnością FDW Pasze). W związku z tym, iż FDW Pasze Sp. z o.o. będzie prowadzić działalność tylko na mieszalni pasz, a elewator wraz z suszarnią zostanie wydzierżawiony innemu podmiotowi i nie będą wchodzić w skład instalacji IPPC zachodzi konieczność zmiany obowiązującej decyzji.

Ponadto wniosek obejmuje również zwiększenie maksymalnej zdolności produkcyjnej mieszalni pasz do 630 000 Mg/rok. Zoptymalizowanie transportu surowców paszowych pozwoliło na zredukowanie przerw pomiędzy kolejnymi cyklami produkcyjnymi a w efekcie na osiągnięcie wyższej wydajności produkcyjnej. Zmiana zdolności produkcyjnej związana jest również ze zwiększonym zapotrzebowaniem na paszę na rynku.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska zapis wniosku w postaci elektronicznej przekazano do Ministerstwa Klimatu i Środowiska, za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Wnioskowane zmiany nie zostały zaliczone do istotnej zmiany w instalacji. Wniosek dotyczył zmiany pozwolenia w zakresie dostosowania instalacji do nowych wymagań w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza i sposobu monitorowania poszczególnych parametrów instalacji, zgodnych z wymaganiami określonymi w konkluzjach BAT. Ponadto wnioskodawca wystąpił o zmianę wielkości zdolności produkcyjnej, zmianę w opisie części składowych instalacji, zweryfikowanie ilości odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji, uchylenie zapisów dotyczących odzysku odpadów i wprowadzania ścieków do wód i ziemi.

Starosta Leszczyński w toku postępowania administracyjnego pismem z dnia 01 lutego 2021 r. wzywał prowadzącego instalację do złożenia dodatkowych wyjaśnień. Spółka za pośrednictwem pełnomocnika przedstawiła wyjaśnienia pismami z dnia 12 lutego 2021 r. i 17 lutego 2021 r.

Jak wynika z przedstawionego wniosku o zwiększenie maksymalnej zdolności produkcyjnej w odniesieniu do dotychczasowej zdolności określonej w pozwoleniu zintegrowanym spowodowane jest tym, iż zoptymalizowanie transportu surowców paszowych pozwoliło na zredukowanie przerw pomiędzy kolejnymi cyklami produkcyjnym a w efekcie na osiągnięcie wyższej wydajności produkcyjnej. Zmianie uległ skład instalacji IPPC wynika to ze zmiany struktury organizacyjnej zakładu. Z instalacji wypadły urządzenia znajdujące się elewatorze zbożowym i suszarni zbóż.

Wnioskodawca wystąpił również o uchylenie zapisów dotyczących wprowadzania ścieków do wód i ziemi.

Prowadzący instalację nie odprowadza ścieków do wód i ziemi. Ścieki przemysłowe nie powstają na terenie mieszalni pasz. Powstające ścieki bytowe odprowadzane są do kanalizacji ściekowej na podstawie umowy do oczyszczalni ścieków użytkowanej przez Best Oil Sp. z o.o. Wody opadowe z terenu mieszalni pasz w Lasocicach odprowadzane są na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

Wnioskodawca wystąpił o weryfikację ilości rodzajów odpadów wytwarzanych w wyniku eksploatacji instalacji. Zmianie ma ulec ilość wytwarzanych w ciągu roku odpadów niebezpiecznych o kodach 13 02 08*, 15 02 02*, 16 01 13*.

Po przedstawieniu dodatkowych wyjaśnień w formie:

- sprawozdania o ilości wytworzonych odpadów za rok 2018 złożonego do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Wielkopolskiego
- zaświadczenia z dnia 12.02.2021 r. znak: DSR-V-2.7034.374.2021 wystawionego przez Marszałka Województwa Wielkopolskiego dot. ilości wytworzonych odpadów w roku 2019

- kart ewidencji wytwarzanych odpadów za rok 2020 r.
i wnikliwej analizie ww. dokumentów można stwierdzić, iż faktyczna ilość wytwarzanych odpadów niebezpiecznych o kodach 13 02 08*, 15 02 02*, 16 01 13* w latach 2018-2020 jest znacznie mniejsza aniżeli była zapisana w pozwoleniu.

Wnioskodawca we wniosku zawnioskował o usunięcie z pozwolenia w całości punktu dot. odzysku odpadów ponieważ na terenie Wytwórni Pasz nie jest prowadzone przetwarzanie odpadów. W związku z powyższym, w terminie do 5 marca 2020 r. nie został złożony wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego i zgodnie art. 10. ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw, pozwolenie wygasło w zakresie przetwarzania odpadów.

W zakresie wprowadzania pyłów prowadzący instalację jest zobowiązany do dostosowania instalacji do nowych wymagań w zakresie emisji zanieczyszczeń, a w szczególności do dotrzymania granicznych wielkości emisyjnych określonych w konkluzjach BAT. Zgodnie z art. 215 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska organ właściwy do wydania decyzji określa termin, nie dłuższy niż cztery lata od dnia publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT, dostosowania instalacji do nowych wymagań określonych w decyzji. W przypadku instalacji do produkcji mieszanek paszowych termin ten upływa 04.12.2023 r. Dopuszczalne emisje obowiązujące do dnia 4 grudnia 2023 r. są zgodne z decyzją Starosty Leszczyńskiego z dnia 16 września 2010 r., znak: OS.II.7644-1/2010, natomiast dopuszczalne emisje do powietrza obowiązujące od dnia 4 grudnia 2023 r. określono zgodnie z tabelą 4. zawartą w Konkluzjach BAT, określającą poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłu do powietrza z mielenia i chłodzenia granulatu w produkcji mieszanek paszowych. W decyzji określono dopuszczalne wielkości emisji pyłu z emitorów AMI i AMII, które są źródłem zanieczyszczeń z procesów mielenia paszy. Dla emitorów AKI i AKII nie określono poziomów emisji powiązanych z BAT (BAT-AEL). Dla emitorów AMI i AMII dotrzymane są poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL). Na potwierdzenie do wniosku przedstawiono wyniki pomiarów emisji.

Wnioskodawca w dokumentacji zawarł również informacje o spełnieniu pozostałych wymagań określonych w konkluzjach BAT, dotyczących m.in. wdrażania i przestrzegania systemu zarządzania środowiskowego, zmniejszenia ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych. Zgodnie z art. 218 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, na zasadach 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 (Dz.U. z 2021 r. poz. 247) Starosta Leszczyński w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, podał do publicznej wiadomości – poprzez ogłoszenie w sposób zwyczajowo przyjęty w miejscowości Święciechowa, obwieszczenie na tablicy ogłoszeń Gminy Święciechowa oraz zamieszczenie w Biuletynie Informacji Publicznej Starostwa Powiatowego w Lesznie zawiadomienia o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości składania uwag i wniosków w tej sprawie w terminie od dnia 11 stycznia 2021 r. do 09 lutego 2021 r.. We wskazanym terminie do tut. organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Lesznie za pośrednictwem Starosty Leszczyńskiego w terminie 14 dni od daty doręczenia

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Otrzymują:

1. „FDW Pasze” Sp. z o.o. –
P. Marcin Kaźmierski - pełnomocnik
2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska
2. WIOS Delegatura w Lesznie
3. UMWW Poznań
4. UG Świąciechowa

