

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 m<sup>3</sup> każdy;
  - 8 szt. silosów dla surowców makro (nie wymagających mielenia) o pojemności ok. 72 m<sup>3</sup> każdy;
- mieszalnia pasz o wydajności 84,7 Mg/h;
- silosy ekspedycyjne w ilości 24 szt. o pojemności ok. 103 m<sup>3</sup> każdy;
- zbiorniki technologiczne na surowce płynne – na tacy o pojemności ok. 50 m<sup>3</sup>

- zlokalizowano 3 zbiorniki na tłuszcze o pojemności 40 m<sup>3</sup> każdy oraz 2 zbiorniki na zakwaszacz i metioninę o pojemności 30 m<sup>3</sup> każdy;
- magazyn surowców mikro (12 szt. zbiorników o pojemności 0,442 m<sup>3</sup>, 12 szt. zbiorników o pojemności 2,60 m<sup>3</sup>, 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]
<b>AMI</b>	Aspiracja młyn nr 1	filtr tkaninowy	99	30,5	0,4	293	15,26
<b>AMII</b>	Aspiracja młyn nr 2	filtr tkaninowy	99	30,5	0,4	293	15,26
<b>AKI</b>	Aspiracja Kraty przyjęciowe nr 1	filtr tkaninowy	99	10	0,5 zadaszony	293	0
<b>AKII</b>	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 <sup>3</sup> ]	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	<b>0,3</b>
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<b>0,1</b>
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)	<b>0,2</b>
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<b>0,3</b>

- odpady inne niż 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.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	<b>100,0</b>
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<b>50,0</b>

3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<b>100,0</b>
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	<b>1,0</b>
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<b>50,0</b>
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	<b>0,1</b>
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<b>0,2</b>
8.	16 01 17	Metale żelazne	<b>10,0</b>
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<b>0,2</b>
10.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<b>0,1</b>
11.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	<b>0,1</b>
12.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	<b>100,0</b>
13.	17 04 05	Żelazo i stal	<b>5,0</b>
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	<b>20,0</b>

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

- odpady niebezpieczne

<b>Lp.</b>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Rodzaj odpadu</b>	<b>Miejsce i sposób magazynowania</b>	<b>Sposób gospodarowania</b>
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

<b>Lp.</b>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Rodzaj odpadu</b>	<b>Miejsce i sposób magazynowania</b>	<b>Sposób gospodarowania</b>
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 m<sup>3</sup>/rok;
  - na potrzeby technologiczne – 6 000 m<sup>3</sup>/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 02 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 02 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

