

Kluczbork, 06.03.2018 r.

ROŚ.6222.4. 2017.EN

## DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 188 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203, art. 211, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2017 r., poz. 519 z późn.zm. ) oraz po rozpatrzeniu wniosku „CEDROB” S.A., Ujazdówek 2A, 06-400 Ciechanów, działającej przez pełnomocnika Pana Józefa Tadeusza Sielużyckiego Dyrektora Działu Inwestycji i Eksploatacji „CEDROB” S.A., w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla Wytwórni Pasz zlokalizowanej na działkach ewidencyjnych nr 616 i 617 ark. mapy 1, w Ligocie Dolnej, 46-200 Kluczbork – instalacji do obróbki i przetwórstwa pasz z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o zdolności produkcyjnej maksymalnej 1800 Mg/dobę wyrobów gotowych, o docelowej wydajności 90 Mg/h

### orzekam

1. Udzielić „CEDROB” S.A. Ujazdówek 2A, 06-400 Ciechanów pozwolenia zintegrowanego dla Wytwórni Pasz zlokalizowanej na działkach ewidencyjnych nr 616 i 617 ark. mapy 1, w Ligocie Dolnej, 46-200 Kluczbork – instalacji do obróbki i przetwórstwa pasz z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o zdolności produkcyjnej maksymalnej 1800 Mg/dobę wyrobów gotowych, o docelowej wydajności 90 Mg/h.

#### 2. Określić:

1) numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer REGON:

a) NIP: 566-00-04-455

b) REGON: 130280786

2) rodzaj prowadzonej działalności:

L.p.	Rodzaj prowadzonej działalności
1.	Instalacja do obróbki i przetwórstwa pasz z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o zdolności produkcyjnej maksymalnej 1800 Mg/dobę wyrobów gotowych, o docelowej wydajności 90 Mg/h.

3) rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom:

Produkcja mieszanek paszowych dla zwierząt hodowlanych (drobiu i trzody chlewnej) na bazie surowych produktów roślinnych z domieszką surowców pochodzenia zwierzęcego, o zdolności produkcyjnej maksymalnie 1800 Mg/dobę wyrobów gotowych.

L.p.	Określenie źródła	Nr emitora/Typ emitora	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Prędkość wylotowa	Temperatura wylotowa	Rodzaj urządzenia redukującego zanieczyszczenia/sprawność	Czas pracy
			m	m	m/s	°K	%	h/rok
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Linia granulacji nr 1. Wydajność 30 Mg/h. Wyposażona w dwa wentylatory o wydajności 17 910m <sup>3</sup> /h.	E5 pionowy otwarty	52	0,8	9,9	293	cyklon o sprawności ok. 90%	8000
		E6 pionowy otwarty	52	0,8	9,9	293	cyklon o sprawności ok. 90%	8000
2	Linia granulacji nr 2. Wydajność 30 Mg/h. Wyposażona w dwa wentylatory o wydajności 17 910 m <sup>3</sup> /h.	E7 pionowy otwarty	52	0,8	9,9	293	cyklon o sprawności ok. 90%	8000
		E8 pionowy otwarty	52	0,8	9,9	293	cyklon o sprawności ok. 90%	8000
3	Linia granulacji nr 3. Wydajność 30 Mg/h. Wyposażona w dwa wentylatory o wydajności 17 910 m <sup>3</sup> /h.	E9 pionowy otwarty	52	0,8	9,9	293	cyklon o sprawności ok. 90%	8000
		E10 pionowy otwarty	52	0,8	9,9	293	cyklon o sprawności ok. 90%	8000
4.	Linia gotowania zbóż. Wydajność 5 Mg/h. Wyposażona w wentylator o wydajności 17 910 m <sup>3</sup> /h.	E11 boczny otwarty	18,2	0,8	0	293	cyklon o sprawności ok. 90%	8000

4) Wielkość dopuszczalnej emisji pyłów w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, nie większą niż wynikająca z prawidłowej eksploatacji instalacji, dla poszczególnych wariantów funkcjonowania:

L.p.	Źródło emisji	Nr emitora/ Typ emitora	Wysokość emitora		Średnica wewnętrzna emitora	Prędkość wylotowa		Temperatura wylotowa	Różnica wysokości redukcji zanieczyszczenia/sprawność	Czas pracy	Substancja	Wielkość emisji dopuszczalnej
			m	m		m/s	°K					
1		3	4	5	6	7	8	9	10	11		
1	Linia granulacji nr 1. Wydajność 30 Mg/h. Wyposazona w dwa wentylatory o wydajności 17 910 m <sup>3</sup> /h.	E5 pionowy otwarty	52	0,8	9,9	293	cyklon o sprawności ok. 90%	8000	Pył PM10	0,316		
										Pył PM 2,5	0,316	
										Pył ogółem	0,316	
2.	Linia granulacji nr 2. Wydajność 30 Mg/h. Wyposazona w dwa wentylatory o wydajności 17 910 m <sup>3</sup> /h.	E6 pionowy otwarty	52	0,8	9,9	293	cyklon o sprawności ok. 90%	8000	Pył PM10	0,316		
										Pył PM 2,5	0,316	
										Pył ogółem	0,316	
3	Linia granulacji nr 3. Wydajność 30 Mg/h. Wyposazona w dwa wentylatory o wydajności 17 910 m <sup>3</sup> /h.	E7 pionowy otwarty	52	0,8	9,9	293	cyklon o sprawności ok. 90%	8000	Pył PM10	0,316		
										Pył PM 2,5	0,316	
										Pył ogółem	0,316	
4	Linia gotowania zbóż. Wydajność 5 Mg/h. Wyposazona w wentylator o wydajności 17 910 m <sup>3</sup> /h.	E8 pionowy otwarty	52	0,8	9,9	293	cyklon o sprawności ok. 90%	8000	Pył PM10	0,316		
										Pył PM 2,5	0,316	
										Pył ogółem	0,316	
4	Linia gotowania zbóż. Wydajność 5 Mg/h. Wyposazona w wentylator o wydajności 17 910 m <sup>3</sup> /h.	E9 pionowy otwarty	52	0,8	9,9	293	cyklon o sprawności ok. 90%	8000	Pył PM10	0,211		
										Pył PM 2,5	0,211	
										Pył ogółem	0,211	
4	Linia gotowania zbóż. Wydajność 5 Mg/h. Wyposazona w wentylator o wydajności 17 910 m <sup>3</sup> /h.	E10 pionowy otwarty	52	0,8	9,9	293	cyklon o sprawności ok. 90%	8000	Pył PM10	0,211		
										Pył PM 2,5	0,211	
										Pył ogółem	0,211	
4	Linia gotowania zbóż. Wydajność 5 Mg/h. Wyposazona w wentylator o wydajności 17 910 m <sup>3</sup> /h.	E11 boczny otwarty	18,2	0,8	0	293	cyklon o sprawności ok. 90%	8000	Pył PM10	0,211		
										Pył PM 2,5	0,211	
										Pył ogółem	0,211	

L.p.	Emisja dopuszczalna z całej instalacji w Mg/rok	
	Nazwa substancji	Wielkość emisji w Mg/rok
1.	Pył PM 10	16,853
2.	Pył PM 2,5	16,853
3.	Pył ogółem	16,853

5) maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach:

a) maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach: trzymiesięczny okres rozruchu instalacji będzie czasem pracy instalacji IPPC w warunkach odbiegających od normalnych, z uwagi na to że tak duża instalacja potrzebuje czasu, by dostosować wszystkie parametry i wydajności czasu pracy urządzeń, zanim będzie mogła pracować z pełną wydajnością produkcyjną. Emisje zanieczyszczeń oraz hałasu nie ulegną zmianie od wartości wskazanych w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Emisje zanieczyszczeń oraz emisje hałasu mogą być w tym czasie niższe od wskazanych w trakcie normalnej pracy instalacji (praca instalacji z niepełną wydajnością). Termin rozpoczęcia okresu rozruchu to pierwszy dzień pracy instalacji, w którym uzyskane pozwolenie na użytkowanie stanie się ostateczne. Termin zakończenia okresu rozruchu to ostatni dzień pracy instalacji po upływie 3 miesięcy od daty w której decyzja na użytkowanie stała się ostateczna.

b) warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji: instalacja nie wymaga osiągnięcia progowych parametrów pracy charakteryzujących zakończenie fazy rozruchu ani rozpoczęcia wyłączenia instalacji. Za podstawowy warunek rozpoczęcia pracy określa się pojawienie się strumienia surowców i medium jakim jest para. Podobnie zanik strumienia i pary oznacza wyłączenie instalacji. Podstawą działania zarówno linii granulacji jak i linii gotowania zbóż jest obecność pary wodnej o praktycznie stałych parametrach 120-130 °C i ciśnieniu 8 bar.

Ze względu na to iż para jest generowana przez kotły parowe opalane gazem ziemnym, ich zdolność do osiągnięcia żądanych parametrów pary w krótkim czasie powoduje, że sam proces rozruchu instalacji trwa krótko.

Temperatura pracy linii granulacji jak i linii gotowania zbóż jest parametrem zależnym od rodzaju wytwarzanej paszy i gotowanego zboża. Zawiera się w przedziale 50-85 °C i jej konkretna wysokość w danym cyklu produkcyjnym jest określana przez technologa w czasie opracowania procedury produkcyjnej. Sterowanie temperaturą produkcji następuje automatycznie, w wyniku podania jej wysokości w programie komputerowym sterującym produkcją. Ze względu na fakt, iż surowce są podgrzewane parą o temperaturze znacznie wyższej niż temperatura pracy, jej osiągnięcie zachodzi w krótkim czasie i minimalizuje proces rozruchu. Natomiast odcięcie źródła pary od linii produkcyjnych powoduje szybki spadek temperatury i rozpoczyna się proces wyłączenia linii produkcyjnej.

Pozostałe parametry pracy, jak np. czas zatrzymania surowców w linii produkcyjnej, są

zależne od strumienia przepływu surowców, który z kolei jest zależny od wydajności danej linii. Dla pojedynczej linii granulacji jest to odpowiednio wydajność w przedziale 0-30 Mg/h; dla linii gotowania zbóż 0-0,5 Mg/h.

**6) jeżeli ma to wpływ na określenie wymagań ochrony środowiska:**

- a) wymagany termin zakończenia eksploatacji instalacji – nie dotyczy,  
 b) dopuszczalny łączny czas dalszej eksploatacji instalacji oraz sposób dokumentowania czasu tej eksploatacji: bezterminowo. Wszystkie dane techniczne z całego procesu produkcyjnego nadzorowane są i zapisywane w programie sterującym produkcją pasz. Dane te są zapisywane, archiwizowane i przechowywane na zewnętrznych nośnikach pamięci, od początku pracy instalacji. Urządzenia linii granulacji są dodatkowo wyposażone w liczniki czasu pracy. Informacje z liczników oprócz zapisu na nośnikach informatycznych są również rejestrowane w formie papierowej. W systemie papierowym prowadzone są karty pracy urządzeń oraz karty produkcji. Na kartach produkcji zapisywane są czasy pracy urządzeń, parametry pracy urządzeń, ilość i rodzaj wytwarzanej paszy, ilość zużytych surowców, a każda karta jest podpisywana przez osoby odpowiedzialne za nadzór nad produkcją. Karty te są przechowywane w systemie rocznym, a po końcu danego roku kalendarzowego przekazywane do właściwego archiwum firmy CEDROB S.A.

7) **oznaczenie głównego prowadzącego instalację:** CEDROB S.A. Ujazdówek 2A, 06-400 Ciechanów

8) **termin od którego jest dopuszczalna emisja, w przypadku podejmowania realizacji nowej instalacji** – 06.08.2018 r.

9) **miejsca wprowadzania do środowiska substancji:**

L.p.	Nr emitora/Typ emitora	Wysokość	Średnica wewnętrzna	Współrzędne geograficzne	
		m	m	N	E
1	2	3	4	5	6
1.	E5 pionowy otwarty	52	0,8	50°58'54,51"	18°10'13,45"
2.	E6 pionowy otwarty	52	0,8	50°58'54,51"	18°10'13,66"
3.	E7 pionowy otwarty	52	0,8	50°58'54,51"	18°10'13,74"
4.	E8 pionowy otwarty	52	0,8	50°58'54,51"	18°10'13,74"
5.	E9 pionowy otwarty	52	0,8	50°58'54,41"	18°10'13,66"
6.	E10 pionowy otwarty	52	0,8	50°10'13,45"	18°10'13,45"
7.	E11 boczny otwarty	18,2	0,8	50°58'54,53"	18°10'13,40"

10) **rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw:**

L.p.	Surowiec/materiał pomocniczy	Jednostka	Zużycie max/dobowe
	<b>Surowiec*</b>	<b>Mg</b>	<b>1800</b>
1.	pszenica *	Mg	do 1200
2.	kukurydza*	Mg	do 1200
3.	śruty (poekstrakcyjne, słonecznikowe, rzepakowe, sojowe)*	Mg	do 600
4.	inne zboża (pszenżyto, żyto, jęczmień)*	Mg	do 600

L.p.	Surowiec/material pomocniczy	Jednostka	Zużycie max/dobowe
	<b>Surowiec*</b>	<b>Mg</b>	<b>1800</b>
5.	surowce płynne (tłuszcz płynny roślinny i tłuszcz płynny zwierzęcy)*	Mg	do 600
6.	inne komponenty (witaminy, minerały, aminokwasy)*	Mg	do 75
7.	Woda na cele technologiczne	m <sup>3</sup>	180
8.	Energia elektryczna	MWh	44
9.	Gaz ziemny	m <sup>3</sup>	5 781

\* Zdolności przerobowe surowca zmieniają się w zależności od pory roku. Udziały poszczególnych komponentów mogą być zmienne w zależności od rynku zboża, odbiorców pasz oraz dostawców surowca. Podane wartości maksymalne jakie mogą być użyte do produkcji są prognozowane.

**11) usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie pyłów wprowadzanych do powietrza :**

- a) linia granulacji (emitory E5-E10): króćce pomiarowe zamontowane na odcinkach emitatorów z linii granulacji znajdujących się na wysokości dziewiątej kondygnacji wieży technologicznej. Zgodnie z: Polską Normą PN-Z-04030-7:1994. Badania zawartości pyłu, pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną,
  - b) linia gotowania (emitor E11): króćciec pomiarowy zamontowany na ostatnim fragmencie emitatora za wentylatorem wyciągowym linii gotowania. Zgodnie z: Polską Normą PN-Z-04030-7:1994. Badania zawartości pyłu, pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną,
- w terminie 14 dni przed oddaniem do użytkowania obiektu Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej, gm. Kluczbork;

**12) ilości odpadów niebezpiecznych przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku:**

L.p.	Nr kodu	Rodzaje odpadów niebezpiecznych	Ilość w Mg/rok
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,700
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,800
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)	0,600
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,700
5.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,300

**13) ilości odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku:**

L.p.	Nr kodu	Rodzaje odpadów innych niż niebezpieczne	Ilość w Mg/rok
1.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	2,00
2.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	300,0

L.p.	Nr kodu	Rodzaje odpadów innych niż niebezpieczne	Ilość w Mg/rok
3.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,400
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	4,500
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2,500
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1,000
7.	17 02 01	Drewno	5,000
8.	17 04 05	Żelazo i stal	8,000

#### 14) źródła powstawania odpadów niebezpiecznych:

L.p.	Nr kodu	Rodzaje odpadów	Źródła powstawania odpadów
1.	13 02 05*	Mineralne, oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Usuwanie awarii, naprawa linii technologicznych, konserwacja urządzeń technologicznych
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Powstają przy: - pracy laboratorium zlokalizowanym na potrzeby Wytwórni Pasz - czyszczeniu maszyn i urządzeń linii technologicznych
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nicujące w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Usuwanie awarii, naprawa linii technologicznych, konserwacja urządzeń technologicznych
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Usuwanie awarii
5.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Usuwanie awarii, naprawa linii technologicznych, konserwacja urządzeń technologicznych

#### 15) źródła powstawania odpadów innych niż niebezpieczne:

L.p.	Nr kodu	Rodzaje odpadów	Źródła powstawania odpadów
6.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Czyszczenie maszyn i urządzeń linii technologicznych
7.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	Czyszczenie maszyn i urządzeń linii technologicznych

L.p.	Nr kodu	Rodzaje odpadów	Źródła powstawania odpadów
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Powstają w wyniku pracy biura
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Powstają przy rozpakowywaniu przesyłek, materiałów i surowców
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Powstają przy rozpakowywaniu przesyłek, materiałów i surowców
11.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Powstają przy rozpakowywaniu przesyłek, materiałów i surowców
12.	17 02 01	Drewno	Usuwanie awarii, naprawa linii technologicznych, drobne naprawy, konserwacja urządzeń technologicznych. Nienadające się do użytku palety drewniane służące do przewozu materiałów.
13.	17 04 05	Żelazo i stal	Usuwanie awarii, naprawa linii technologicznych, drobne naprawy, konserwacja urządzeń technologicznych.

#### 16) podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów niebezpiecznych:

L.p.	Nr kodu	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Stanowią mieszaninę węglowodorów aromatycznych i nienasyconych, a także szereg dodatkowych substancji uszlachetniających (zawierających np. związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu itp.). Postać płynna. Substancja łatwopalna.
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania po olejach, farbach i lakierach, po przemysłowych preparatach chemicznych, po niebezpiecznych preparatach myjących. Skład różny w zależności od materiału lub substancji. Podstawowy skład chemiczny: plastik, metal, żywica, utwardzacz, wypełniacze, pigmenty, azotany, estry celulozy, kwas azotowy, alkohole: butylowy, etylowy; węglowodory aromatyczne i alifatyczne: eter naftowy, sole i tlenki metali. Stan skupienia stały (opakowania), ciekły (substancje przechowywane w opakowaniu) opakowania o różnej gęstości, odporne na rozciąganie i inne czynniki mechaniczne. Substancje zanieczyszczające opakowania mogą wykazywać reaktywność w stosunku do kwasów i/lub zasad, mogą być też łatwopalne (H3-B) ekotoksyczne (H14) i szkodliwe (H5).
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	Materiał głównie bawełniany, zanieczyszczony rozpuszczalnikami, węglowodorami aromatycznymi i nienasyconymi, związkami metali. Są to tkaniny z tworzywa syntetycznego, poliwęglanu, bawełny zanieczyszczone: azotanami, estrami celulozy, kwasem azotowym, alkoholem: butylowym, etylowym, przez :węglowodory aromatyczne i alifatyczne, eter naftowy, sole i tlenki metali. Stan skupienia stały (sorbenty), ciekły lub stały



L.p.	Nr kodu	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
		niebezpiecznymi (np. PCB)	(substancje zanieczyszczające) sorbenty odporne na rozciąganie. Substancje zanieczyszczające opakowania mogą wykazywać reaktywność w stosunku do kwasów i/lub zasad, mogą być też łatwopalne (H3-B) ekotoksyczne (H14) i szkodliwe (H5).
4.	16 02 13 <sup>o</sup>	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte źródła światła zawierające rtęć występują jako świetlówki. W składzie zawierają: szkło i końcówki metalowe, luminofor oraz rtęć – podstawowy składnik niebezpieczny. Ilość rtęci zawarta w jarzeniówkach lamp wynosi średnio 40-50 mg, zależnie od mocy lampy, typu i producenta.
5.	16 05 07 <sup>o</sup>	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Zróżnicowany skład chemiczny oraz właściwości fizyczne w zależności od rodzaju chemikaliów (postać kwasów organicznych i nieorganicznych oraz zasad, soli i innych związków chemicznych) – przeterminowane odczynniki chemiczne. W ich skład mogą wchodzić: FENOLOFTALEINA r-r 1% wskaźnik; 2-PROPANOL czda; Odważka analityczna potasu wodorotlenek 0,1 mol/l; Kwas solny 1N; ACETON czda; KWAS SIARKOWY 99,5-99,9 % czda; Odważka analityczna kwas solny 0,1 mol/l; KWAS BOROWY czda; NaOH czda mikrogranulki; KWAS OCTOWY 99,5-99,9%; Tabletki Kjeldahla; Alkohol Etylowy 96% czda; Azotan srebra 0,1 mol/l r-r mianowany, Metanol czda. Stan skupienia stały (opakowania), ciekły (chemikalia przechowywane w opakowaniu) opakowania o różnej gęstości, odporne na rozciąganie i inne czynniki mechaniczne. Substancje zanieczyszczające opakowania mogą wykazywać reaktywność w stosunku do kwasów i/lub zasad, właściwości redukcyjno-utleniające mogą być też łatwopalne (H3-B) ekotoksyczne (H5).

17) podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów innych niż niebezpieczne:

L.p.	Nr kodu	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Skład chemiczny: białko surowe, włókno zbożowe surowe, tłuszcz surowy, popiół surowy, lizyna, metionina, wapń, sód, fosfor, glicerydy, triglicerydy, estry glicerolu, węglan wapnia, chlorek sodu, sól wapniowa, enzymy, przeciwutleniacze, konserwanty, witaminy i prowitaminy. Ciała stałe (zboża, dodatki do pasz) lub ciecze (oleje, dodatki do pasz), różna gęstość, niektóre frakcje stałe kruche, ciecze typu oleje lepkie. Mało reaktywne lub chemicznie obojętne.

L.p.	Nr kodu	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
2.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	Są to odpady poprodukcyjne niespełniające norm jakości. Jest to zanieczyszczony surowiec przez nieczystości stałe lub pyły lub kurzu, który nie spełnia wymagań kontroli Systemu Zarządzania Jakością. Są to także nieprzetworzone łuski i drobne części stałe po surowcu w procesie produkcyjnym. Skład chemiczny: woda, węglowodany, białko surowe, włókno surowe, popiół surowy, fosfor, skrobia, tłuszcz surowy, włókno surowe, wapń, sód, witaminy i prowitaminy (D, D3, C, E, A, selen, potas, magnez), enzymy, drobne zanieczyszczenia typu drobnoustroje, pyły. Ciała stałe, niska gęstość, porowate, kruche, nieciągliwe, niereaktywne chemicznie.
3.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Skład chemiczny: pigmenty, polietylen, plastik, metale (miedź, cyna, żelazo). Ciała stałe, zmienna gęstość, odporne na czynniki mechaniczne, niereaktywne chemicznie, niektóre elementy jak metale mogą reagować z kwasami.
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Skład chemiczny: włókna organiczne z celulozy, włókna ścieru drzewnego, inne włókna roślinne: słoma, trzcina, bawełna, len, konopie, bambus, woda, skrobia ziemniaczana - wypełniacze organiczne, wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz hydrosulfit, barwniki. W skład opakowań wchodzi głównie papier w różnej postaci. Ciała stałe, niska gęstość, porowate, nieciągliwe, niereaktywne z większością substancji chemicznych, łatwopalne.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład chemiczny: polipropylen, aluminium, politereftalan etylenu, polietylen, polistyren, polichlorek winylu, polistyren, węgiel aktywny. Ciała stałe, zmienna gęstość, odporne na czynniki mechaniczne, zazwyczaj niereaktywne, niektóre mogą reagować z kwasami, niektóre łatwopalne (H3-B).
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Skład chemiczny: polimery i włókna syntetyczne, woda, skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda, hydrosulfit, polietylen, polipropylen, kopolimer etylenu z octanem winylu, kopolimer etylenu z alkoholem winylowym, kopolimer etylenu z kwasem metakrylowym, polialkohol winylu, fluoropolimery, barwniki. Różne odpady z opakowań połączonych ze sobą w ten sposób, że nie można ich trwale od siebie oddzielić, np. folia zgrzana z papierem, papier laminowany, tektura laminowana, kartony zgrzane z folią, kolorowe taśmy zabezpieczające. Ciała stałe, niska gęstość, porowate, nieciągliwe, niereaktywne z większością substancji chemicznych, łatwopalne.

L.p.	Nr kodu	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
7.	17 02 01	Drewno	Skład chemiczny: celuloza, lignina, hemiceluloza. Zużyte urządzenia i sprzęt – drewniane, m.in. zniszczone, zużyte palety drewniane, opakowania drewniane, zużyte drewniane skrzynki służące do przechowywania narzędzi. Ciała stałe, średnia gęstość, porowate, nieciągliwe, odporne na czynniki mechaniczne niereaktywne z większością substancji chemicznych, łatwopalne.
8.	17 04 05	Żelazo i stal	Skład chemiczny: stopy żelaza z węglem, chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan. Zużyte urządzenia, fragmenty wyposażenia technologicznego, zużyte rury z żelaza lub stali powstałe w czasie konserwacji, napraw, remontów instalacji. Ciała stałe, wysoka gęstość, metaliczny połysk, przewodzą prąd elektryczny, nieciągliwe, odporne na czynniki mechaniczne, mogą reagować z silnymi kwasami, ulegają procesom korozji.

**18) sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:**

- a) zastosowanie i kontynuowanie metodologii zapobiegającej i ograniczającej wytwarzanie odpadów: cały proces produkcji przebiega według wybranego danego rodzaju paszy do programu technologicznego receptury technologii produkcji pasz. Przygotowana receptura przekazywana będzie do programu sterującego produkcją. Cała ta metoda produkcji ma na celu zoptymalizowanie wykorzystania surowca i zapobieganie wytwarzaniu odpadów z procesów technologicznych,
- b) monitorowanie poziomów wytwarzania odpadów: ilości wytwarzanych odpadów na bieżąco monitorowane i ważone przy odbiorze przez uprawnioną firmę,
- c) planowanie produkcji w celu ograniczenia odpadów poprodukcyjnych i częstotliwości ich czyszczenia. Zarządzenie łańcuchem dostaw: cały proces produkcji przebiega według wybranego danego rodzaju paszy do programu technologicznego receptury technologii produkcji pasz. Przygotowana receptura przekazywana będzie do programu sterującego produkcją. Cała ta metoda produkcji ma na celu zoptymalizowanie wykorzystania surowca i zapobieganie wytwarzania odpadów z procesów technologicznych,
- d) minimalizacja czasu magazynowania materiałów łatwo psujących się: surowiec magazynowany w silosach płaskodennych i silosach lejowych wentylowanych powietrzem, co zapobiega gniciu, nadmiernej wilgotności i ogólnemu psuciu się surowca,
- e) zmniejszenie czasu przechowywania, jeżeli nie można go uniknąć, a jeśli warunki pogodowe nie przyspieszą degradacji i/lub obniżenia jakości, unikanie chłodzenia surowca: surowiec magazynowany w magazynach podręcznych. Są to pomieszczenia zamknięte spełniające wszelkie wymagania w zakresie magazynowania ziarna. Do przechowywania ziarna służą zbiorniki płaskodenne w postaci silosów zlokalizowane na terenie Wytwórni Pasz. Łączna pojemność silosów lejowych i płaskodennych to ok. 71 000 Mg,
- f) wybór surowców i surowców pomocniczych, które minimalizują wytwarzanie odpadów stałych i szkodliwych emisji do powietrza i wody: produkcja pasz odbywa się przy użyciu najwyższej jakości pasz zbóż i komponentów pomocniczych przy założeniu jak najefektywniejszego wykorzystania surowca,

- g) segregacja odpadów w celu optymalizacji użycia, ponownego użycia, odzysku, recyklingu i unieszkodliwienia: wszystkie wytwarzane na terenie Wytwórni Pasz odpady na bieżąco segregowane i przechowywane w wydzielonym do tego celu miejscu do czasu odbioru przez uprawnioną firmę,

**19) sposoby dalszego gospodarowania odpadami niebezpiecznymi z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów:**

L.p.	Nr kodu	Rodzaje odpadów	Sposoby dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowce niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia firmom specjalistycznym posiadającym stosowne zezwolenie na prowadzenie tego typu działalności, oraz gwarantującym transport zgodny z prawem.
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Przekazywane do unieszkodliwienia lub odzysku firmom specjalistycznym posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie tego typu działalności, oraz gwarantującym transport zgodny z prawem.
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)	Przekazywane do unieszkodliwienia firmom specjalistycznym posiadającym stosowne zezwolenie na prowadzenie tego typu działalności oraz gwarantującym transport zgodny z prawem.
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia firmom specjalistycznym posiadającym stosowne zezwolenie na prowadzenie tego typu działalności oraz gwarantującym transport zgodny z prawem.
5.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Przekazywane do unieszkodliwienia firmom specjalistycznym posiadającym stosowne zezwolenie na prowadzenie tego typu działalności oraz gwarantującym transport zgodny z prawem.

**20) sposoby dalszego gospodarowania odpadami innymi niż niebezpieczne z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów:**

L.p.	Nr kodu	Rodzaje odpadów	Sposoby dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów
1.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie tego typu działalności oraz gwarantującym transport zgodny z prawem.

L.p.	Nr kodu	Rodzaje odpadów	Sposoby dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów
2.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	Przekazywane do skarmiania zwierząt, z uwzględnieniem przepisów w sprawie materiałów paszowych, do odzysku firmom specjalistycznym posiadającym stosowne zezwolenie na prowadzenie tego typu działalności oraz gwarantujący transport zgodny z prawem.
3.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmom specjalistycznym posiadającym stosowne zezwolenie na prowadzenie tego typu działalności oraz gwarantującym transport zgodny z prawem.
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmom specjalistycznym posiadającym stosowne zezwolenie na prowadzenie tego typu działalności oraz gwarantującym transport zgodny z prawem.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmom specjalistycznym posiadającym stosowne zezwolenie na prowadzenie tego typu działalności oraz gwarantującym transport zgodny z prawem.
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmom specjalistycznym posiadającym stosowne zezwolenie na prowadzenie tego typu działalności oraz gwarantującym transport zgodny z prawem.
7.	17 02 01	Drewno	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmom specjalistycznym posiadającym stosowne zezwolenie na prowadzenie tego typu działalności oraz gwarantującym transport zgodny z prawem.
8.	17 04 05	Żelazo i stal	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmom specjalistycznym posiadającym stosowne zezwolenie na prowadzenie tego typu działalności oraz gwarantującym transport zgodny z prawem.

**21) miejsce i sposób oraz rodzaje magazynowanych odpadów niebezpiecznych:**

odpady niebezpieczne do czasu wywozu magazynować selektywnie w obrębie terenu do którego posiadacz odpadów – CEDROB S.A. Ujazdówek 2A, 06-400 Ciechanów – ma tytuł prawny, w następujący sposób:

L.p.	Nr kodu	Rodzaje odpadów	Miejsce i sposób magazynowania
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	W magazynie (wydzielone, zamknięte pomieszczenie), posiadającym betonową posadzkę, pod którą znajdują się zabezpieczenia przeciwwilgociowe (folia, membrany). Wyposażonym w urządzenia lub środki do zbierania wycieków tych odpadów. W szczelnych, zamkniętych pojemnikach, wykonanych z materiałów co najmniej trudno zapalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia i zabezpieczonych przed stłuczeniem. Opisanych kodem klasyfikacji i nazwą odpadu. Teren zakładu w całości ogrodzony, monitorowany

L.p.	Nr kodu	Rodzaje odpadów	Miejsce i sposób magazynowania
			oraz chroniony całodobowo przez firmę zewnętrzną. W miejscu niedostępnym dla osób postronnych, w sposób uniemożliwiający zanieczyszczenie środowiska.
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	W magazynie (wydzielone, zamknięte pomieszczenie), posiadającym betonową posadzkę, pod którą znajdują się zabezpieczenia przeciwwilgociowe (folia, membrany). W szczelnych, zamkniętych pojemnikach, opisanych kodem klasyfikacji i nazwą odpadu. Teren zakładu w całości ogrodzony, monitorowany oraz chroniony całodobowo przez firmę zewnętrzną. W miejscu niedostępnym dla osób postronnych, w sposób uniemożliwiający zanieczyszczenie środowiska.
3.	15 02 02*	Sorbenfy, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	W magazynie (wydzielone, zamknięte pomieszczenie), posiadającym betonową posadzkę, pod którą znajdują się zabezpieczenia przeciwwilgociowe (folia, membrany). W szczelnych, zamkniętych pojemnikach, opisanych kodem klasyfikacji i nazwą odpadu. Teren zakładu w całości ogrodzony, monitorowany oraz chroniony całodobowo przez firmę zewnętrzną. W miejscu niedostępnym dla osób postronnych, w sposób uniemożliwiający zanieczyszczenie środowiska.
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	W magazynie (wydzielone, zamknięte pomieszczenie), posiadającym betonową posadzkę, pod którą znajdują się zabezpieczenia przeciwwilgociowe (folia, membrany). W szczelnych, zamkniętych pojemnikach, opisanych kodem klasyfikacji i nazwą odpadu. Teren zakładu w całości ogrodzony, monitorowany oraz chroniony całodobowo przez firmę zewnętrzną. W miejscu niedostępnym dla osób postronnych, w sposób uniemożliwiający zanieczyszczenie środowiska.
5.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	W magazynie (wydzielone, zamknięte pomieszczenie), posiadającym betonową posadzkę, pod którą znajdują się zabezpieczenia przeciwwilgociowe (folia, membrany). W szczelnych, zamkniętych pojemnikach, opisanych kodem klasyfikacji i nazwą odpadu. Teren zakładu w całości ogrodzony, monitorowany oraz chroniony całodobowo przez firmę zewnętrzną. W miejscu niedostępnym dla osób postronnych, w sposób uniemożliwiający zanieczyszczenie środowiska.

- 22) **miejsce i sposób oraz rodzaje magazynowanych odpadów innych niż niebezpieczne:**  
 odpady inne niż niebezpieczne do czasu wywozu magazynować selektywnie w obrębie terenu do którego posiadacz odpadów – CEDROB S.A. Ujazdówek 2A, 06-400 Ciechanów – ma tytuł prawny, w następujący sposób:

L.p.	Nr kodu	Rodzaje odpadów	Miejsce i sposób magazynowania
1.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	W magazynie (wydzielone, zamykane pomieszczenie), posiadającym betonową posadzkę, pod którą znajdują się zabezpieczenia przeciwwilgociowe (folia, membrany). W szczelnych, zamkniętych pojemnikach, opisanych kodem klasyfikacji i nazwą odpadu. Teren zakładu w całości ogrodzony, monitorowany oraz chroniony całodobowo przez firmę zewnętrzną. W miejscu niedostępnym dla osób postronnych, w sposób uniemożliwiający zanieczyszczenie środowiska.
2.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	W magazynie (wydzielone, zamykane pomieszczenie), posiadającym betonową posadzkę, pod którą znajdują się zabezpieczenia przeciwwilgociowe (folia, membrany). W szczelnych, zamkniętych pojemnikach, opisanych kodem klasyfikacji i nazwą odpadu. Teren zakładu w całości ogrodzony, monitorowany oraz chroniony całodobowo przez firmę zewnętrzną. W miejscu niedostępnym dla osób postronnych, w sposób uniemożliwiający zanieczyszczenie środowiska.
3.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	W magazynie (wydzielone, zamykane pomieszczenie), posiadającym betonową posadzkę, pod którą znajdują się zabezpieczenia przeciwwilgociowe (folia, membrany). W szczelnych, zamkniętych pojemnikach, opisanych kodem klasyfikacji i nazwą odpadu. Teren zakładu w całości ogrodzony, monitorowany oraz chroniony całodobowo przez firmę zewnętrzną. W miejscu niedostępnym dla osób postronnych, w sposób uniemożliwiający zanieczyszczenie środowiska.
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W magazynie (wydzielone, zamykane pomieszczenie), posiadającym betonową posadzkę, pod którą znajdują się zabezpieczenia przeciwwilgociowe (folia, membrany). W szczelnych, zamkniętych pojemnikach, opisanych kodem klasyfikacji i nazwą odpadu. Teren zakładu w całości ogrodzony, monitorowany oraz chroniony całodobowo przez firmę zewnętrzną. W miejscu niedostępnym dla osób postronnych, w sposób uniemożliwiający zanieczyszczenie środowiska.

L.p.	Nr kodu	Rodzaje odpadów	Miejsce i sposób magazynowania
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>W magazynie (wydzielone, zamykane pomieszczenie), posiadającym betonową posadzkę, pod którą znajdują się zabezpieczenia przeciwwilgociowe (folia, membrany).</p> <p>W szczelnych, zamkniętych pojemnikach, opisanych kodem klasyfikacji i nazwą odpadu.</p> <p>Teren zakładu w całości ogrodzony, monitorowany oraz chroniony całodobowo przez firmę zewnętrzną.</p> <p>W miejscu niedostępnym dla osób postronnych, w sposób uniemożliwiający zanieczyszczenie środowiska.</p>
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<p>W magazynie (wydzielone, zamykane pomieszczenie), posiadającym betonową posadzkę, pod którą znajdują się zabezpieczenia przeciwwilgociowe (folia, membrany).</p> <p>W szczelnych, zamkniętych pojemnikach, opisanych kodem klasyfikacji i nazwą odpadu.</p> <p>Teren zakładu w całości ogrodzony, monitorowany oraz chroniony całodobowo przez firmę zewnętrzną.</p> <p>W miejscu niedostępnym dla osób postronnych, w sposób uniemożliwiający zanieczyszczenie środowiska.</p>
7.	17 02 01	Drewno	<p>W magazynie (wydzielone, zamykane pomieszczenie), posiadającym betonową posadzkę, pod którą znajdują się zabezpieczenia przeciwwilgociowe (folia, membrany).</p> <p>W szczelnych, zamkniętych pojemnikach, opisanych kodem klasyfikacji i nazwą odpadu.</p> <p>W przypadku braku możliwości magazynowania odpadu w pojemniku z powodu jego gabarytu, uniemożliwiającego umieszczenie go w pojemniku, magazynowany w sposób uporządkowany, bezpośrednio na betonowej posadzce w magazynie - miejsce magazynowania opisane kodem klasyfikacji i nazwą odpadu.</p> <p>Teren zakładu w całości ogrodzony, monitorowany oraz chroniony całodobowo przez firmę zewnętrzną.</p> <p>W miejscu niedostępnym dla osób postronnych, w sposób uniemożliwiający zanieczyszczenie środowiska.</p>
8.	17 04 05	Żelazo i stal	<p>W magazynie (wydzielone, zamykane pomieszczenie), posiadającym betonową posadzkę, pod którą znajdują się zabezpieczenia przeciwwilgociowe (folia, membrany).</p> <p>W szczelnych, zamkniętych pojemnikach, opisanych kodem klasyfikacji i nazwą odpadu.</p> <p>W przypadku braku możliwości magazynowania odpadu w pojemniku z powodu jego gabarytu, uniemożliwiającego umieszczenie go w pojemniku, magazynowany w sposób uporządkowany, bezpośrednio na betonowej posadzce w magazynie - miejsce magazynowania opisane kodem klasyfikacji i nazwą odpadu.</p>



L.p.	Nr kodu	Rodzaje odpadów	Miejsce i sposób magazynowania
			Teren zakładu w całości ogrodzony, monitorowany oraz chroniony całodobowo przez firmę zewnętrzną. W miejscu niedostępnym dla osób postronnych, w sposób uniemożliwiający zanieczyszczenie środowiska.

23) wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu  $L_{Aeq,D}$  i  $L_{Aeq,N}$ , w odniesieniu do rodzajów terenów, oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami:

L.p.	Wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem			
1.	Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w dB dla terenu zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej			
	przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym	-	przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy	
	$L_{Aeq,D} = 50$		$L_{Aeq,N} = 40$	
2.	Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w dB dla terenu zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami			
	przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym	-	przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy	
	$L_{Aeq,D} = 55$		$L_{Aeq,N} = 45$	
<b>Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami</b>				
L.p.	Kod źródła	Źródło hałasu	Rozkład czasu pracy w ciągu doby	
			Wariant 1 pora dnia	Wariant 2 pora nocy
<b>ŹRÓDŁA WSZECHKIERUNKOWE</b>				
1.	W2	wyrzutnia linii granulacji	16h	8h
2.	W3	wyrzutnia linii granulacji	16h	8h
3.	W4	wyrzutnia linii granulacji	16h	8h
4.	W5	wyrzutnia linii granulacji	16 h	8h
5.	W6	wyrzutnia linii granulacji	16 h	8h
6.	W7	wyrzutnia linii granulacji	16 h	8h
7.	W10	wyrzutnia linii gotowania zbóż	16 h	8h
8.	W11	wentylator nadmuchu silosa płaskodennego	4h	0h
9.	W12	wentylator nadmuchu silosa płaskodennego	4h	0h
10.	W13	wentylator nadmuchu silosa płaskodennego	4h	0h
11.	W14	wentylator nadmuchu silosa płaskodennego	4h	0h
12.	W15	wentylator nadmuchu silosa płaskodennego	4h	0h
13.	W16	wentylator nadmuchu silosa płaskodennego	4h	0h
14.	W17	wentylator nadmuchu silosa płaskodennego	4h	0h
15.	W18	wentylator nadmuchu silosa płaskodennego	4h	0h

ŹRÓDŁA LINIOWE				
16.	T1	Parking dla samochodów osobowych	8h	1h
17.	T2	Parking dla samochodów osobowych	8h	1h
18.	T3	Parking dla samochodów osobowych	8h	1h
19.	T4	Drogi i teren utwardzony na terenie zakładu- trasy przejazdu samochodów ciężarowych	8h	1h

24) ilość, stan i skład ścieków przemysłowych: nie dotyczy;

25) ilość wykorzystywanej wody: planowane zapotrzebowanie na wodę na potrzeby produkcyjne przedmiotowej instalacji wyniesie średnio 3700 m<sup>3</sup>/miesiąc, max 180 m<sup>3</sup>/dobę. Na cele technologiczne kotłowni parowej q=10,7 m<sup>3</sup>/h. Woda do instalacji dostarczana z lokalnej sieci wodociągowej;

26) sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko – nie będzie występować oddziaływanie transgraniczne ze względu na lokalny zasięg oddziaływania instalacji Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej, gm. Kluczbork, zamykający się w granicach działek inwestora – właściciela CEDROB S.A.;

27) sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania, o wystąpieniu awarii przemysłowej:

L.p.	Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii
1.	Okresowe przeglądy techniczne, bieżące monitorowanie i obserwowanie przez pracowników obsługujących Wytwórnię Pasz, w szczególności przez Zespół utrzymania Ruchu odpowiedzialny za prawidłową i poprawną eksploatację instalacji i jej części składowych
2.	W zakładzie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej wdrożono zasady: Dobrej Praktyki Produkcyjnej (GMP-Good Manufacturing Practice) oraz zasady Dobrej Praktyki Higienicznej (GHP-Good Hygiene Practice), które mają na celu stworzenie odpowiednich warunków do produkcji paszy. Dotyczą one m.in. higieny dezynfekcji pomieszczeń, maszyn i urządzeń, dezynfekcji środków transportu, usuwania odpadów, zapotrzebowania na wodę, zasad przyjmowania surowców, higieny osobistej i szkolenia personelu.
3.	Prowadzona zostanie na bieżąco książka występujących zdarzeń i sytuacji niebezpiecznych awarii.
4.	Instalacja do przyjęcia, magazynowania i dozowania do produkcji tłuszczu jest instalacją zamkniętą bez możliwości kontaktu surowca z otoczeniem. Zbiorniki wykonane będą ze stali kwasoodpornej, w otulinie z wełny mineralnej i z zewnętrzną elewacją z blachy trapezowej. Zbiorniki i instalacje przyjęcia magazynowania i dozowania są dodatkowo zlokalizowane wewnątrz budynków technologicznych (magazyn płynów i wieża technologiczna). Dodatkowo zbiorniki magazynowe osadzone są wewnątrz wanny żelbetowej szczelnej zabezpieczającej możliwość wydostania się płynów do środowiska, na zewnątrz, na skutek niekontrolowanego wycieku.
5.	Urządzenia i instalacje technologiczne będą eksploatowane wyłącznie w normalnych warunkach pracy, w stanie pełnej sprawności technicznej. W przypadku ewentualnego wystąpienia defektu, uszkodzenia, awarii urządzenia lub instalacji nastąpi ich wyłączenie lub zatrzymanie procesu technologicznego do czasu zakończenia niezbędnej naprawy lub usunięcia usterek. Prowadzenie procesów technologicznych z wykorzystaniem niesprawnych lub uszkodzonych urządzeń i instalacji nie jest możliwe, ze względu na konieczność dotrzymania podstawowych zasad i warunków technicznego bezpieczeństwa pracy ochrony PPOŻ i ochrony

<b>L.p.</b>	<b>Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii</b>
	środowiska. Nie jest przewidywana i planowana eksploatacja urządzeń i instalacji technologicznych w warunkach odbiegających od normalnych.
6.	Na bieżąco prowadzone będą czyszczenia posadzek, instalacji, zbiorników magazynowych na sucho. Raz do roku zbiorniki i silosy magazynowe poddawane będą dezynfekcji.
<b>L.p.</b>	<b>Sposób postępowania w przypadku wystąpienia awarii przemysłowej</b>
1.	Podjąć natychmiastową akcję ratunkową.
2.	Bezwzględnie powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Opolu oraz przekazania w/w organom informacji o:
	a) okolicznościach awarii
	b) niebezpiecznych substancjach związanych z awarią umożliwiające dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska
	c) podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenia skutków awarii i zapobieżeniu jej powtórzeniu.

## 28) sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

<b>L.p.</b>	<b>Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii</b>
1.	Instalacja technologiczna do gotowania zbóż za pomocą pary wodnej, co skutkuje zmniejszeniem zużycia wody. Wyłączanie urządzeń gdy nie są potrzebne do pracy. Zastosowanie izolacji termicznej rurociągów i zbiorników.
2.	Powrót koncentratu. Unikanie strat pary przy powrocie koncentratu. Zminimalizowanie operacji odmulania i odsalania kotłów.
3.	Wdrożony system komputerowy wizualizacji, archiwizacji i sterowania powinien realizować następujące funkcje: - automatyczne załączanie i wyłączanie linii technologicznych w odpowiedniej kolejności, - ręczne prowadzenie procesu włączania i wyłączania maszyn i urządzeń, - kontrola przepływu od surowców w zbiornikach przyjęciowych do uzyskania produktów, - kontrola i sygnalizacja o stanach nieprawidłowych i awariach, - animacja obiektów, - rejestracja alarmów i zdarzeń, - monitoring krytycznych punktów kontroli.
4.	Główne odbiorniki energii elektrycznej działają pod falownikami lub kaskadzie, co optymalizuje zużycie energii elektrycznej w odniesieniu do bieżących na dany moment potrzeb produkcyjnych.
5.	Techniki poprawiające efektywność energetyczną w procesach (odzysku ciepła, zamontowane wymienniki ciepła: do podgrzewania wody na cele socjalne, na ogrzewanie zbiorników magazynowych płynów, na ogrzewanie przewodów; zastosowano automatyczne systemy dozowania pary wodnej na linii gotowania zboża oraz na liniach granulacji; kotły parowe zamontowane zostały z dodatkowym układem ekonomizera. W przypadku niskiego zwrotu kondensatu, celowe jest zastosowanie ekonomizera kondensującego pracującego na wstępny podgrzew wody uzupełniającej. Zastosowany układ przewiduje dwustopniowy odzysk ciepła ze spalin – I – stopień ekonomizer Sychy zintegrowany, II stopień – ekonomizer kondensujący; zastosowane wysokowydajne techniki odwadniania służące minimalizacji zużycia energii do suszenia; optymalizacja sterowania elektronicznego silnikami, wprowadzanie ciągłych procesów produkcyjnych).

**29) wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania:**

L.p.	Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania:
1.	Nadzorowanie (sprawdzanie) odpadów, surowców i paliw na bieżąco przez upoważnioną przez Zakład osobę odpowiedzialną za ich prawidłowe magazynowanie i gospodarowanie.
2.	Przyjęcie przez zakład rozwiązań uniemożliwiających zanieczyszczenie środowiska przez substancje powodujące ryzyko: <ul style="list-style-type: none"> <li>a) transportowane do zakładu samochodem z plandeką, samochodem dostawczym (cysterna), po nieprzepuszczalnej nawierzchni (beton)</li> <li>b) magazynowanie do czasu użycia w zakładzie w specjalnie wydzielonych budynkach, pomieszczeniach, na szczelnym podłożu (betonowa posadzka), z ograniczonym dostępem, z monitoringiem, w szczelnych, w zbiornikach/ pojemnikach. Osoby mające dostęp do w/w substancji przeszkolone na wypadek uwolnienia się substancji, zgodnie z procedurami postępowania.</li> <li>c) używane do procesów technologicznych w zakładzie wyłącznie w budynku z uszczelnioną powierzchnią (betonowa posadzka).</li> </ul>

**30) sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:**

L.p.	Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości
1.	Wdrożone procedury nadzoru i konserwacji urządzeń (rozprowadzania pary, ogrzewania pomieszczeń i wody).
2.	Eliminacja strat ciepła poprzez stosowanie odpowiedniej izolacji i uszczelnień.
3.	Ograniczanie strat ciepła z budynków, silosów i zbiorników magazynowych poprzez izolację cieplną zewnętrzną.
4.	Techniki poprawiające efektywność energetyczną w procesach (odzysk ciepła, zamontowane wymienniki ciepła: do podgrzewania wody na cele socjalne, na ogrzewanie zbiorników magazynowych płynów, na ogrzewanie zbiorników magazynowych płynów, na ogrzewanie przewodów. Zastosowano automatyczne systemy dozowania pary wodnej na linii gotowania zboża oraz na liniach granulacji; kotły parowe zamontowane zostały z dodatkowym układem ekonomizera. W przypadku niskiego zwrotu kondensatu, celowe jest zastosowanie ekonomizera kondensującego pracującego na wstępny podgrzew wody uzupełniającej. Zastosowany układ przewiduje dwustopniowy odzysk ciepła ze spalin - I - stopień ekonomizer suchy zintegrowany, II stopień - ekonomizer kondensujący; zastosowane wysokowydajne techniki odwadniania służące minimalizacji zużycia energii do suszenia; optymalizacja sterowania elektronicznymi silnikami, wprowadzenie ciągłych procesów produkcyjnych).
5.	W zakresie zużycia wody: woda pobierana na potrzeby technologiczne zgodnie z wcześniej ustalonym procesem produkcyjnym, przyjętym w planie produkcyjnym, sterowanym za pomocą wewnętrznego systemu operacyjno-produkcyjnego. Pompy podające wodę i parę wodną wyposażone w urządzenia z podwójnym uszczelnieniem mechanicznym oraz w zawory uszczelniające do wody - korzystanie ze zautomatyzowanej regulacji uruchamiania i przerywania przepływu wody. Pompowanie tylko takiej ilości wody jaka jest potrzebna poprzez zamontowane automatyczne systemy dozowania pary wodnej na linii gotowania zboża oraz na liniach granulacji.
6.	Zabezpieczenia mające na celu wyeliminowanie wydostania się substancji z transportu; zamknięta przyczepa nakryta plandeką lub big bagi, zamknięte fabrycznie pojemniki, przewóz na paletach.
7.	Urządzenia służące do ograniczenia emisji do powietrza zainstalowane na emitorach linii granulacji i linii gotowania zbóż - cyklony suche o wydajności odpylania 90%.

8.	Sposób aplikacji substancji: przenośniki automatyczne kubelkowe, łańcuchowe, ślimakowe oraz rozdzielacze stanowiące drogi technologiczne lub podawanie automatyczne za pomocą wielokomorowego zbiornika dozującego lub transportowane za pomocą suwnic lub windy towarowej bezpośrednio do Wieży technologicznej i podawany ręcznie lub za pomocą podnośników do koszy dozujących.
9.	Magazynowanie odpadów w zabezpieczonym magazynie odpadów.
10.	W zakresie emisji hałasu: zamontowane tłumiki na wentylatorach z linii granulacji i na wentylatorze z linii gotowania zbóż. Silosy płaskodenne wyposażone w wentylatory nadmuchu, zabezpieczone akustycznie – posiadające izolację bezpośrednio na obudowie i tłumik panelowo-plytowy adsorpcyjny na ssaniu. Wydzielone miejsca parkingowe na samochody osobowe i ciężarowe oraz trasy poruszania się pojazdów po terenie zakładu, z uwzględnieniem zmniejszonego natężenia ruchu w porze nocnej. Wdrożenie i praktykowanie na terenie zakładu wyłączania silnika w pojazdach podczas załadunku/rozładunku/postoju.

**31) zakres, sposób i termin przekazywania Staroście Kluczborskiemu i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska:**

nie nakłada się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności, z warunkami określonymi w pozwoleniu, ponad wymagania, o których mowa w art. 149;

**32) zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT: nie dotyczy;**

**33) sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji:**

L.p.	Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji:
1.	Instalacja podlegająca pozwoleniu zostanie zlikwidowana zgodnie z wymogami prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska po zatwierdzeniu projektu rozbiórki.
2.	Wszelkie środki chemiczne zostaną usunięte z instalacji przed jej demontażem.
3.	Zostanie opracowany projekt likwidacji, który określi zakres niezbędnych przedsięwzięć związanych z ewentualnymi potrzebami remediacji terenów oraz określi sposób zagospodarowania odpadów.

**3. Określić CEDROB S.A. w Ligocie Dolnej, gm. Kluczbork, warunki i obowiązki:**

- 1) stosować do produkcji materiały, surowce i paliwa o parametrach nie powodujących przekroczenie ilości wytwarzanych odpadów oraz emisji dopuszczalnej, jak określono w niniejszym pozwoleniu;
- 2) eksploatacji źródeł emisji i emitorów w sposób niedopuszczający do przekroczenia wielkości emisji określonej w pkt 2 ppkt 4 niniejszej decyzji – na bieżąco.
- 3) użytkowaną instalację utrzymywać w należytej czystości i sprawności;
- 4) odpady mogą być przekazywane wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie lub wpis do rejestru, właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami, chyba że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia lub wpisu do rejestru;

- 5) odpady magazynować w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi;
- 6) prowadzenia ewidencji wytwarzanych odpadów z zachowaniem przepisów obowiązujących w tym zakresie;
- 7) gospodarkę wodą prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami, ażeby nie oddziaływać negatywnie na środowisko.

**4. Pozwolenie niniejsze wydane jest na czas nieoznaczony.**

**Uzasadnienie**

CEDROB S.A. Ujazdówek 2A., 06-400 Ciechanów, działając przez pełnomocnika Pana Tadeusza Sieluzycznego Dyrektora Działu Inwestycji i Eksploatacji w „CEDROB” S.A., wystąpiła z wnioskiem z dnia 12.10.2017 r. (data wpływu do tut. Starostwa dnia 16.10.2017 r.) oraz uzupełnieniami 29.11.2017 r. (data wpływu do tut. Starostwa dnia 30.11.2017 r.), z dnia 02.01.2018 r. (data wpływu do tut. Starostwa dnia 03.01.2018 r.), z dnia 23.01.2018 r. (data wpływu do tut. Starostwa dnia 24.01.2018 r.), z dnia 25.01.2018 r. (data wpływu do tut. Starostwa dnia 29.01.2018 r.), z dnia 12.02.2018 r. (data wpływu do tut. Starostwa dnia 13.02.2018 r.) o uzyskanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa pasz z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o zdolności produkcyjnej maksymalnej 1800 Mg/dobę wyrobów gotowych.

Do wniosku załączono dokumentację pt. „Wniosek o wydanie Pozwolenia Zintegrowanego dla Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej – instalacji do obróbki i przetwórstwa paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę o docelowej wydajności 90 Mg/h”, opracowaną przez Panią Joannę Kajdewicz, Pana dr Radosława Majewskiego Kierownika Zespołu Ochrony Środowiska „CEDROB” S.A., Panią Emilię Nadolską Specjalistę ds. Ochrony Środowiska „CEDROB” S.A.

Zgodnie z przedłożonym wnioskiem:

- 1) instalacją IPPC jest instalacja:
  - a) Linii granulacji nr 1 (Emitor E5-E6), o wydajności 30 Mg/h, która wyposażona będzie w dwa wentylatory. Wydatek wentylatora pojedynczej wyrzutni będzie wynosił 17 910 m<sup>3</sup>/h,
  - b) Linii granulacji nr 2 (Emitor E7-E8), o wydajności 30 Mg/h, która wyposażona będzie w dwa wentylatory. Wydatek wentylatora pojedynczej wyrzutni będzie wynosił 17 910 m<sup>3</sup>/h,
  - c) Linii granulacji nr 3 (Emitor E9-E10), o wydajności 30 Mg/h, która wyposażona będzie w dwa wentylatory. Wydatek wentylatora pojedynczej wyrzutni będzie wynosił 17 910 m<sup>3</sup>/h,
  - d) Linii gotowania zbóż (Emitor E11), o wydajności 5 Mg/h, która wyposażona będzie w wentylator o wydajności 17 910 m<sup>3</sup>/h,

Wytwórnia Pasz będzie posiadała docelową wydajność 90 Mg/h (3\*30 Mg/h paszy). Zdolność produkcyjna maksymalna to 1800 Mg/dobę wyrobów gotowych. Dobowe zdolności przerobowe surowca i jego rodzaje, to wartości porównywalne do wielkości maksymalnej produkcji;
- 2) Instalacje pomocnicze do instalacji IPPC wprowadzające gazy i pyły do powietrza nie podlegające pozwoleniu zintegrowanemu:
  - a) suszarnia przeznaczona do suszenia zboża i innych płodów rolnych (Emitor E4) – nie wymaga pozwolenia, zgodnie z §1. ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których

wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz.U. z 2010 r., Nr 130, poz. 881) – (pkt 11 załącznika do w/w rozporządzenia – instalacje do suszenia zboża, innych płodów rolnych).

Maksymalna wydajność suszarni – dla pszenicy 73,6 t/h, dla kukurydzy 26,4 Mg/rok.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz.U. z 2010 r. Nr 130, poz. 880 ze zm.) tj. §2. ust. 4 pkt 3, zgłoszenia z uwagi na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza wymagają instalacje, z których emisja nie wymaga pozwolenia z wyjątkiem instalacji do suszenia zboża i innych płodów rolnych o wydajności do 30 Mg/h. Wydajność suszenia pszenicy jest znacznie wyższa od powyższej wartości progowej, co kwalifikuje ją jako instalację wymagającą zgłoszenia,

- b) kotłownia technologiczno – grzewcza, będzie wytwarzać parę technologiczną do ogrzania zbiorników na tłuszcze roślinne płynne i zwierzęce oraz będzie służyć do celów grzewczych zimą na potrzeby budynku produkcyjnego, wyposażona w dwa kotły o mocy 2400 kW każdy, opalane gazem ziemnym (Emitor E1 i E2) - nie wymaga pozwolenia, zgodnie z §1 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz.U. z 2010 r., Nr 130, poz. 881) – (pkt 1 ppkt 3 załącznika do w/w rozporządzenia – instalacje energetyczne o nominalnej mocy cieplnej do 15 MW opalane paliwem gazowym).

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz.U. z 2010 r. Nr 130, poz. 880 ze zm.) tj. §2 ust. 4, zgłoszenia z uwagi na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza wymagają instalacje, z których emisja nie wymaga pozwolenia z wyjątkiem instalacji energetycznych – o nominalnej mocy cieplnej mniejszej niż 1 MW. Moc każdego kotła (2400 kW) jest wyższa od w/w mocy progowej, co kwalifikuje powyższą kotłownię do zgłoszenia. Ponadto w/w kotły ze względu na moc podlegają standardom emisyjnym (§5 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. z 2014 r., poz. 1546),

- c) kotłownia budynku administracyjnego wyposażona w kocioł o mocy 24 kW opalany gazem ziemnym (Emitor E3), nie podlega pozwoleniu. Ze względu, na to, że parametry tego samego rodzaju (nominalna moc cieplna) i odnoszące się do więcej niż jednej instalacji tego samego rodzaju położonych na terenie jednego zakładu sumuje się, kotłownia podlega zgłoszeniu (§ 2 ust. 5 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia Dz.U. z 2010 r. Nr 130, poz. 880 ze zm.).  
( $2400 \text{ kW} \times 2 = 4800 \text{ kW} + 24 \text{ kW} = 4824 \text{ kW} = 4,824 \text{ MW}$ ) - §2 ust. 4 rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz.U. z 2010 r. Nr 130, poz. 880 ze zm.),
- 3) na terenie wytwórni będzie się znajdować:
- a) 8 szt. silosów zbożowych płaskodennych przeznaczonych do długoterminowego przechowywania ziarna,

b) 18 szt. silosów lejowych przeznaczonych do długoterminowego przechowywania ziarna. Stosowane są również jako silosy operacyjne i mogą służyć do krótkotrwałego przechowywania ziarna przed lub po suszeniu,

Silosy do przechowywania zboża i innych płodów rolnych, zgodnie z §1 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r., w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia Dz.U. z 2010 r. Nr 130, poz. 881 (pkt 12 załącznika w/w rozporządzenia), nie wymagają pozwolenia. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia Dz.U. z 2010 r. Nr 130, poz. 880 ze zm. (§2 ust. 4 pkt 4) – instalacje do przechowywania zboża w ilości powyżej 50 Mg wymagają zgłoszenia.

Maksymalna pojemność jednego silosu płaskodennego to  $7\,500\text{ m}^3$  czyli ok. 7500 Mg. Łączna pojemność zespołu silosów płaskodennych to  $8 \times 7500 = 60\,000\text{ m}^3$ , czyli ok. 60 000 Mg. Maksymalna pojemność jednego silosu lejowego to  $600\text{ m}^3$ , czyli ok. 600 Mg. Łączna pojemność zespołu silosów lejowych to  $18 \times 610 = 10\,980\text{ m}^3$ , czyli ok. 11 000 Mg.

Ilości gromadzonego surowca kwalifikują zarówno silosy płaskodenne jak i lejowe jako instalacje podlegające zgłoszeniu, jednak ich zamknięta konstrukcja oraz szczelne drogi załadunku i rozładunku wyposażone w punkty aspiracyjne, sprawia, że ich eksploatacja nie powoduje emisji zanieczyszczeń do powietrza. Jedyne emisje jakie występują z silosów to emisje hałasu z zamontowanych wentylatorów nadmuchu silosów płaskodennych. Wentylatory te nie są integralną częścią silosów, a urządzeniami pomocniczymi zamontowanymi na zewnątrz i połączonymi z silosami szczelnymi przewodami;

- 4) instalacja zlokalizowana jest na działkach ewidencyjnych nr 616 i 617 ark. mapy 1 w miejscowości Ligota Dolna, gm. Kluczbork, jest instalacją nowo wybudowaną,
- 5) Wytwórnia Pasz w Ligocie Dolnej to rodzaj instalacji występujący w pkt 6 ppkt 5 lit c 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, poz. 1169). Instalacja do obróbki i przetwórstwa surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad  $[300 - (22,5 \times A)]$ , jeżeli A (zawartość materiału zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym), jest mniejsze niż 10. Zawartość materiału zwierzęcego w gotowej paszy produkowanej na Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej będzie wynosiła maksymalnie 5%. W 100 kg gotowego produktu – gotowej paszy, maksymalnie znajdować się będzie 5 kg materiału pochodzenia zwierzęcego tj. tłuszczu zwierzęcego.

$$[300 - (22,5 \times 5\%)] = 300 - 1,125 = 298,875$$

Dobowa zdolność produkcyjna na instalacji Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej to maksymalnie 1800 Mg wyrobów gotowych, czyli powyżej uzyskanej wartości tj. ponad 298,875 Mg wyrobów gotowych na dobę;

- 6) ścieki technologiczne w procesie produkcyjnym nie będą występowały. Po dezynfekcji zbiorników magazynowych, linii technologicznych i pojazdów nie będą powstawały ścieki czy popłuczyny, gdyż proces dezynfekcji przebiega na sucho. Dezynfekcja odbywa się specjalnym preparatem salviricid dry 100% przy pomocy urządzenia Kemin Powder. Urządzenie Kemin Powder pełni funkcję rozpylacza substancji dezynfekujących,



- 7) woda do instalacji dostarczana będzie z lokalnej sieci wodociągowej;
- 8) z emitorów E5 i E6, E7 i E8, E9 i E10, E11 będzie emitowany wyłącznie pył;
- 9) część z pyłu ogółem to cząstki o wielkości do 10 mikrometrów – PM10, część cząstek o wielkości do 10 mikrometrów stanowią cząstki do wielkości 2,5 mikrometrów – PM 2,5. Pył PM2,5 zawiera się w pyłe PM10 a PM 10 zawiera się w pyłe ogólnym. W związku z powyższym wartości emisji dopuszczalnej dla pyłu ogółem, pyłu PM10 oraz pyłu PM 2,5 są identyczne. Dla emitorów z linii granulacji (E5-E10) oraz dla emitora z linii gotowania zbóż (E11), do obliczeń przyjęto założenie, że pył PM10 stanowi 100% pyłu ogółem, a pył PM2,5 stanowi 100% pyłu PM10;
- 10) wstępne pomiary wielkości emisji z emitorów E5-E11 zostaną przeprowadzone w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji, zgodnie z art. 147 ust. 4 i 5 ustawy Prawo Ochrony Środowiska i przedłożone Staroście Kluczborskiemu w terminie 30 dni, od zakończenia pomiarów;
- 11) wykonane obliczenia pokazały, że poza terenem zakładu nie będą przekraczane dopuszczalne normy, określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2010 r., Nr 16, poz. 87).

Instalacja technologiczna do gotowania zbóż składać się będzie przede wszystkim ze zbiornika operacyjnego, dozownika surowca, pionowego kondycjonera gotującego, suszarki, chłodnicy oraz gniotownika. Oczyszczone ziarna zbóż zostaną dostarczone do zbiornika operacyjnego za pomocą istniejących w wytwórni urządzeń transportowych. Następnie za pomocą dozownika zostanie dostarczony do pionowego kondycjonera gotującego. W kondycjonerze nastąpi dodanie pary do surowca, w celu jego podgrzania do zadanej technologii obróbki temperatury. By uzyskać jednorodną temperaturę surowca w całym kondycjonerze, układ zostanie wprowadzony w stan cyrkulacji. Po osiągnięciu odpowiedniej temperatury nastąpi przejście instalacji w tryb pracy ciągłej tzn. jednostajny dosyp surowca do kondycjonera i jego wysyp do dalszych etapów obróbki. Wydajność będzie uzależniona od rodzaju surowca i związanych z tym parametrów technologicznych obróbki termicznej (czas podgrzania surowca oraz temperatura). Podgrzany surowiec po wyjściu z kondycjonera trafią będzie do suszarki, gdzie za pośrednictwem gorącego powietrza nastąpi usunięcie nadmiaru wilgoci. Kolejnym etapem obróbki będzie chłodzenie surowca w chłodnicy pionowej przeciwwądowej za pomocą powietrza zewnętrznego (z otoczenia). Po tej obróbce gotowy produkt kierowany będzie do gniotownika w celu uzyskania postaci płatków. Po tej obróbce gotowy produkt kierowany będzie za pomocą urządzeń i instalacji transportowych do zbiorników dozowni lub ekspedycyjnych. Do podgrzania zbóż w kondycjonerze będzie wykorzystywana para wytwarzana z kotłowni.

Linie granulacji złożone będą z dozownika, kondycjonera, higienizatora, granulatora, natrysku na gorącą granulę (tłuszcz), chłodnicy, kruszarki, przesiewacza, natrysku na zimną granulę (tłuszcz oraz enzymy). Proces granulacji sterowany będzie automatycznie, rozpoczynać się będzie wówczas, gdy w zbiorniku nad granulatorem będzie mieszanka paszowa. Operator uruchomi wówczas recepturę granulacji, w której zawarte będą wszystkie parametry ustalone przez Technologa (temperatura granulacji, temperatura i ilość tłuszczu na granulę oraz enzymów). Następnie operator wybierze zbiornik dozowania mieszanki paszowej do granulacji, po czym załączone będą urządzenia w kolejności: droga do zbiornika docelowego (od końca), urządzenia dozowania na zimną granulę, przesiewacz, urządzenia chłodni, urządzenia dozowania na gorącą granulę, granulatorek, higienizator, kondycjoner, dozownik. Operator ustali na panelu sterującym wydajność granulacji, temperaturę granulacji oraz czas higienizacji. Zgranulowana mieszanka paszowa po wyjściu z granulatoreka

przechodzić będzie przez mieszalnik (ślimak) natrysku tłuszczu na gorącą granulę, gdzie będzie poddawana otoczkowaniu lub nie, po czym kierowana będzie do chłodnicy, skąd schłodzona trafi do kruszarki lub będzie bezpośrednio odsiewana (z pominięciem kruszenia). Następnie odsiany granulat odpowiedniej frakcji kierowany będzie na zbiornik buforowy, dalej na wagę przepływową (redler ważący), który ustali dawkę ilościową do natrysku enzymów oraz tłuszczu na zimny granulę. Dozowanie będzie wykonywane przy zastosowaniu odpowiednich dysz w specjalnym mieszalniku. Wymieszana gotowa mieszanka paszowa kierowana będzie do zbiorników ekspedycyjnych lub nad wagopakarkę, gdzie zostanie spakowana w worki i składowana na paletach na magazynie płaskim pasz workowanych (w przypadku pasz workowanych). Przy składowaniu pasz na zbiornikach ekspedycyjnych należy zachować wysokie standardy bezpieczeństwa. Po paszach niebezpiecznych można składować jedynie pasze niebezpieczne lub czyszczące. Pasze normalne można składować jedynie po paszach normalnych lub czyszczących. Niedopuszczalne będzie składowanie pasz normalnych po niebezpiecznych. Nadzór nad zachowaniem powyższych zasad oprócz załogi będzie wykonywał przede wszystkim program sterujący.

W procesie produkcyjnym pasze zawierające kokcydiostatyk nazywane są jako niebezpieczne, natomiast pasze nie zawierające tego dodatku określane są jako normalne. Kokcydiostatyk to preparat wspomagający walkę z kokcydiozą, jedną z chorób występujących u drobiu. Nie jest on niebezpieczny, ani dla ludzi ani dla środowiska, a nazwa „niebezpieczny” wiąże się z tym iż w przypadku jego stosowania nie można podawać żywionym ptakom niektórych antybiotyków, gdyż może dojść do interakcji. Poza tym niektóre kokcydiostatyki stosowane w żywieniu drobiu są zakazane w żywieniu innych grup zwierząt. Dlatego ze względów organizacyjnych produkcji dokonano takiego sposobu nazewnictwa pasz, aby łatwiej było zachować odpowiednią kolejność produkcji.

Burmistrz Miasta Kluczborka Decyzją nr OŚ.6220.10.2015.AW z dnia 01.03.2016 r., ze zm. nr OŚ.6220.6.2017.AW z dnia 03.07.2017 r., określił środowiskowe uwarunkowania realizacji przedsięwzięcia polegającego na „Budowie wytwórni pasz o docelowej wydajności 90 Mg/h paszy granulowanej, w miejscowości Ligota Dolna, obręb 0037 nr ewidencyjny działek 616, 617”.

Zgodnie ze zmianą miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Kluczbork oraz wsi Ligota Dolna, Ligota Zamecka i Ligota Górna uchwaloną przez Radę Miejską w Kluczborku Uchwałą nr XL/517/09 z dnia 7 września 2009 r., ogłoszoną w Dzienniku Urzędowym Województwa Opolskiego Nr 88 z dnia 29.10.2009 r., działki nr 616 i 617 ark. mapy 1 położone w Ligocie Dolnej, gm. Kluczbork, obejmują teren oznaczony na rysunku planu symbolem P-1 – tereny produkcji, składów i magazynów.

Dla przedmiotowego rodzaju działalności Konkluzje Bat nie zostały opublikowane w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.

Dla branży produkcji pasz dla trzody chlewnej i drobiu nie zostały określone dokumenty BREF dot. najlepszych dostępnych technik (BAT). Dla produkcji pasz dla zwierząt stosuje się ogólne BAT opisane w pkt 5.1-5.1.7, zgodnie z rozdziałem 5.2. cz. II. Dokumentu BREF dla przemysłu spożywczego.

„CEDROB” S.A. w opracowanej dokumentacji określiła, że będą spełnione wymagania BAT, a w szczególności w zakładzie będą stosowane najlepsze dostępne techniki w odniesieniu do efektywności energetycznej, zapobiegania oraz ograniczania ilości wywarzanych odpadów, w zakresie ochrony powietrza, w zakresie ograniczania emisji hałasu,

w zakresie zużycia wody, oraz wykorzystywane najlepsze i najnowocześniejsze urządzenia do procesu produkcji.

Emisję dopuszczalną ustalono dla źródeł emisji w kg/h, dla całej instalacji w Mg/rok.

Dopuszczalny poziom hałasu dla terenu zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i dla zabudowy jednorodzinnej z usługami został określony, na podstawie obowiązującego rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. z 2014 r., poz. 112).

Z opracowanego przez Ministerstwo Środowiska „Poradnika dotyczącego analizy możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko” wynika, że „Sam fakt wykorzystywania, produkowania lub uwalniania substancji powodujących ryzyko nie przesądza jeszcze o konieczności wykonania raportu początkowego”. „W celu określenia, czy w przypadku konkretnej instalacji taki obowiązek powstaje, czy też nie, konieczne jest przeprowadzenie wewnętrznej analizy ryzyka” „Właściwości substancji powodujących ryzyko jak również zastosowane w instalacji środki techniczne i organizacyjne ograniczające lub eliminujące możliwość zanieczyszczenia, determinują niemal w całości to czy raport początkowy jest wymagany czy też nie.”

[http://www.ekoportal.gov.pl/fileadmin/Ekoportal/Pozwolonia\\_zintegrowane/poradniki\\_branzowe/opracowania/Poradnik\\_dotyczacy\\_analizy\\_mozliwosci\\_zanieczyszczenia\\_gleby\\_ziemi\\_lub\\_wod\\_gruntowych\\_substancjami\\_powodujacymi\\_ryzyko.pdf](http://www.ekoportal.gov.pl/fileadmin/Ekoportal/Pozwolonia_zintegrowane/poradniki_branzowe/opracowania/Poradnik_dotyczacy_analizy_mozliwosci_zanieczyszczenia_gleby_ziemi_lub_wod_gruntowych_substancjami_powodujacymi_ryzyko.pdf)

Zakład dokonał analizy ryzyka, w celu oceny, czy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz czy występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu.

Na terenie zakładu będą wykorzystywane substancje stwarzające zagrożenie tj.

dotatki paszowe: 1C4550 PRMX 0,5 DKM; 1C4570 PRMX 0,5; 1C4580 PRMX0,5 NIOS; 1C4620 PRMX 0,5 FIN B; Sól wapniowa metioniny; alimet; Vevo vitall; Kwas cytrynowy, mrówczan wapnia, Płyn zakwaszający (Lupro Mix); Neubacid A Dry; Pig acid forte; Kwas laurynowy; Fosforan jednosodowy;

środki dezynfekujące: Podchloryn sodu (śr myjący); Saviricid dry (śr myjący);

odczynniki laboratoryjne: FENOLOFTALEINA r-r 1% wskaźnik; 2-PROPANOL czda; Odważka analityczna potasu wodorotlenek 0,1 mol/l; Kwas solny 1N; ACETON czda; KWAS SIARKOWY 99,5-99,9 czda; Odważka analityczna kwas solny 0,1 mol/l; KWAS BOROWY czda; NaOH czda mikrogranulki; KWAS OCTOWY 99,5-99,9%; Tabletki Kjeldahla; Alkohol Etylowy 96% czda; Azotan srebra 0,1 mol/l r-r mianowany; Metanol czda.

Do istotnych substancji stwarzających zagrożenie dla środowiska, należą:

dotatki paszowe: 1C4550 PRMX 0,5 DKM; 1C4570 PRMX 0,5; 1C4580 PRMX NIOS; 1C4620 PRMX 0,5 FIN B;

środki dezynfekujące: Podchloryn sodu (śr myjący)

odczynniki laboratoryjne: Tabletki Kjeldahla; Azotan srebra 0,1 mol/l r-r mianowany. Zgodnie z kartami charakterystyk substancje toksyczne dla środowiska wodnego.

Oceniono, że w/w substancje nie będą stanowiły zagrożenia zanieczyszczenia wód, gleby, ziemi. Substancje transportowane będą samochodem dostawczym z plandeką, w zamkniętych fabrycznie pojemnikach/opakowaniach, samochodem dostawczym (cysterna), po nieprzepuszczalnej nawierzchni (beton) zakładu. Magazynowane do czasu użycia w zakładzie w szczelnych zbiornikach/pojemnikach/opakowaniach, w pomieszczeniach, na szczelnym betonowym podłożu, z ograniczonym dostępem, z monitoringiem.

Odczynniki laboratoryjne będą wykorzystywane w laboratorium do badań laboratoryjnych w laboratorium przy Wytwórni Pasz.

Środki dezynfekujące tj. salviricid dry stosowany będzie do mycia zbiorników magazynowych, linii technologicznych i pojazdów (paszowozy - stosowany wyłącznie na szczelnym podłożu - betonowa posadzka wewnątrz budynku), na sucho, bez powstawania ścieków i popłuczyn, dezynfekcja będzie się odbywać przy pomocy urządzenia Kemin Powder, które pełni funkcję rozpylacza substancji dezynfekujących. Preparat Salviricid Dry w czasie aplikacji zarówno do paszowozów, linii technologicznych i zbiorników magazynowych (silosów zbożowych lejowych i płaskodennych) nie będzie miał kontaktu ze środowiskiem zewnętrznym i nie będzie wydostawał się na zewnątrz wyżej wymienionych instalacji. Podchloryn sodu będzie наносzony na instalacje sanitarne WC w łazienkach socjalnych pracowników, ścieki socjalno bytowe po takim myciu i dezynfekcji toalet socjalnych trafiają bezpośrednio systemem szczelnej kanalizacji sanitarnej do miejskiej oczyszczalni ścieków w Kluczborku, bez możliwości wycieku na zewnątrz.

Dodatki paszowe używane będą do procesów technologicznych w zakładzie wyłącznie w budynku z uszczelnionym podłożem (betonowa posadzka).

Fosforan jednosodowy, sól wapniowa metioniny, vevo vital, kwas cytrynowy, mrówcza wapnia, neubacid A Dry, Pig acid forte, 1C4550 PRMX 0,5 DKM, 1C4570 PRMX 0,5 NIOS, 1C4580 PRMX 0,5 NIOS, 1C4620 PRMX 0,5 FIN B, przewożone będą w oryginalnym opakowaniu (worki papierowe wzmocnione tworzywem sztucznym o pojemności 25 kg na paletach drewnianych), z magazynu płaskiego za pomocą windy, na kondygnację wieży technologicznej na której będzie się znajdowała linia dozowania składników paszowych, gdzie za pomocą wózka paletowego lub suwnicy komponenty będą podstawiane pod mikrodozowniki wysypowe o różnej pojemności. Podczas wysypu komponentu będzie uruchamiała się automatycznie instalacja aspiracyjna wewnętrzna, która będzie miała na celu pochłonąć drobne pyły powstające w czasie wysypu komponentu. Cząsteczki pochłonięte w czasie działania instalacji aspiracyjnej będą wracały z powrotem do zasypywanej komory w obiegu zamkniętym. Wobec czego nie będą występowały emisje pyłów na zewnątrz. Każdy komponent paszy będzie posiadał swój kod kreskowy, który będzie skanowany i na jego podstawie będzie następowała identyfikacja komponentu i otwarcie przypisanego mu wlotu wysypowego mikrodozownika. Ze zbiornika dozującego komponent transportowany będzie systemem zamkniętym, przenośnikiem na wagę, a następnie grawitacyjnie zrzucany będzie systemem rurowciągów do mieszalników na linii mieszania, gdzie miesza się z pozostałymi składnikami paszy. O ilości danego komponentu zadozowanego do linii mieszania będzie decydował program komputerowy nadzorujący proces produkcji.

Płyn zakwaszający, kwas laurynowy, alimet, transportowane będą w systemie automatycznym w obiegu zamkniętym systemem rurowciągów ssących wykonanych ze stali kwasoodpornej. Komponenty podawane będą ze zbiorników o pojemności 50 m<sup>3</sup> umiejscowionych w magazynie płynów technologicznych, systemem rurowciągów ssących z elektrozaworami pompą dozującą z zamontowaną wagą przepływową. Rurowciągi te zakończone będą dyszą w kolektorze przyłączeniowym mieszalnika głównego pasz. Za pomocą dyszy komponent w systemie zamkniętym będzie rozpylany do mieszalników paszy na linii mielenia i mieszania pasz. Ilość potrzebnego komponentu na produkcję danego rodzaju paszy będzie sterowana przez program komputerowy sterujący i nadzorujący proces produkcji paszy.

Ponadto w związku z funkcjonowaniem zakładu będą powstawały odpady niebezpieczne m.in. o nr kodu 13 02 05\* - Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcorganicznych, 16 05 07\* - Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne). Przyjęto rozwiązania uniemożliwiające zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód

gruntowych tj. magazynowanie w pojemnikach, w wyznaczonych miejscach posiadających utwardzone podłoże (posadzka betonowa), zamykanych, niedostępnych dla osób postronnych.

Wskazano, że oleje odpadowe będą magazynowane zgodnie z zapisami obowiązującego rozporządzenia z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz.U. z 2015 r., poz. 1694), m.in. w miejscach przeznaczonych do tego celu, zgodnie z wymaganiami ochrony przeciwpożarowej.

Postępowanie kompensacyjne o którym mowa w art. 225 i 226 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony Środowiska (Dz.U. z 2017 r., poz. 519 z późn.zm.) nie dotyczy zakładu. Obszar przekroczeń wyznaczony w ocenie jakości powietrza w województwie opolskim za 2016 rok., dla pyłu PM10 (24 godz.) w miejscowości Ligota Dolna, nie obejmuje działek nr 616 i 617 ark. mapy 1 w Ligocie Dolnej, na której zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja. Obszar przekroczeń dla pyłu PM 2,5 (faza II) obejmuje obszar miasta Kluczbork i odnosi się do normy (20 µg/m<sup>3</sup>) obowiązującej od dnia 1 stycznia 2020 r. Brak przekroczeń dla pyłu PM 2,5 odnośnie obowiązującej normy (25 µg/m<sup>3</sup>) na obszarze całej gminy Kluczbork.

Nie nałożono obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, ponieważ brak celowości i przesłanek do przeprowadzenia oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, gdyż większość warunków określonych w pozwoleniu jest przedmiotem sprawozdawczości, zgodnie z obowiązkami wynikającymi z prawa.

Działając w oparciu o art. 218 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2017 r., poz. 519 z późn.zm.), Starosta Kluczborski zapewnił możliwość udziału społeczeństwa w niniejszym postępowaniu, na zasadach i w trybie określonym w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Wytwórni Pasz zlokalizowanej na działkach ewidencyjnych nr 616 i 617 ark. mapy 1, w Ligocie Dolnej, gm. Kluczbork, w internecie na stronie Starostwa Powiatowego w Kluczborku w Biuletynie Informacji Publicznej (BIP), na tablicy ogłoszeń Wydziału Rolnictwa, Ochrony Środowiska i Leśnictwa, Starostwa Powiatowego w Kluczborku oraz na tablicy ogłoszeń sołectwa Ligota Dolna, gm. Kluczbork. Termin do składania uwag i wniosków wynosił 21 dni w tym terminie nie wpłynął żaden wniosek.

### Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Opolu, ul. Oleska 19A, 45-052 Opole, za moim pośrednictwem w terminie 14 dni od daty jej doręczenia (art. 127 §2 i art. 129 §1 i 2 Kpa).

Strona ma możliwość zrzeczenia się prawa do wniesienia odwołania. 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 (art. 127a § 1 i § 2 Kpa).

Opłatę skarbową w wysokości

2011,00 zł.  
uiszczono w dniu 12.10.2018 r.  
na rzecz Urzędu Miejskiego w Kluczborku

**INSPEKTOR**  
Emilia Nowak  
Emilia Nowak

Strona 29 z 30

Z up. STAROSTY

Mieczysław Czajkowski  
Naczelnik Wydziału Rolnictwa,  
Ochrony Środowiska i Leśnictwa

**Otrzymują:**

**za zwrotnym potwierdzeniem odbioru**

1. „CEDROB” S.A.

Ujazdówek 2A, 06-400 Ciechanów

**na ręce pełnomocnika**

Pan Józef Tadeusz Sielużycki

Dyrektor Działu Inwestycji i Eksploatacji

„CEDROB” S.A.

Ujazdówek 2A, 06-400 Ciechanów.

2. A/a.

**Do wiadomości:**

1. Opolski Wojewódzki Inspektor

Ochrony Środowiska w Opolu

ul. Nysy Łużyckiej 42, 45-035 Opole.

2. Marszałek Województwa Opolskiego

45-082 Opole ul. Piastowska 14.

W formie dokumentu elektronicznego.

2. Ministerstwo Środowiska

00-922 Warszawa, ul. Wawelska 52/54.

W formie dokumentu elektronicznego.

Sporządziła:

**INSPEKTOR**

*Emilia Nowak*

**Emilia Nowak**

06.03.2018

Wysłano dnia

06. MAR. 2018

Wysłano dnia

29. MAR. 2018