

ROŚ.6222.2.2021.EN

### DECYZJA

Na podstawie art. 192, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203, art. 204, art. 207, art. 211, art. 215 ust. 5, art. 220 ust. 1, art. 224, art. 376 pkt 2, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U z 2020 r., poz. 1219 ze zm.), art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U. z 2021 r., poz. 735) oraz po rozpatrzeniu wniosku CEDROB S.A. Ujazdówek 2A, 06-400 Ciechanów działającej przez pełnomocnika Pana Józefa Sielużyckiego Dyrektora Działu Inwestycji i Eksploatacji CEDROB S.A. Ujazdówek 2A, 06-400 Ciechanów w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego Starosty Kluczborskiego nr ROŚ.6222.4.2017.EN z dnia 06.03.2018 r. ze zm. nr ROŚ.6222.2.2020.EN z dnia 02.06.2020 r.

#### orzekam

**1. Zmienić decyzję Starosty Kluczborskiego nr ROŚ.6222.4.2017.EN z dnia 06.03.2018 r., ze zm. nr ROŚ.6222.2.2020.EN z dnia 02.06.2020 r. udzielającą 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 – surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o zdolności produkcyjnej maksymalnej 1800 Mg/dobę wyrobów gotowych, o docelowej wydajności 90 Mg/h, w następujący sposób:**

- 1) dotychczasowe brzmienie w pkt 2 ppkt 32 „zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT” zastąpić nowym brzmieniem:

”

Substancja/ parametr	Sektor	Szczegółowy proces	Normy	Minimalna częstotliwość monitorowania	Monitorowanie powiązane z
Pył	Pasza	Chłodzenie granulatu przy produkcji mieszanek paszowych	EN 13284-1	Raz w roku	Bat 17

”

2) dotychczasowe brzmienie w pkt 2 ppkt 4 „Wielkość dopuszczalnej emisji pyłów w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, nie większą niż wynikająca z prawidłowej eksploatacji instalacji, dla poszczególnych wariantów funkcjonowania” zastąpić nowym brzmieniem:

L.p.	Źródło emisji	Nr emitora / Typ emitora	Proces z którego pochodzi emisja	Rodzaj urządzenia redukującego zanieczyszczenia/sprawność	Czas pracy h/rok	Substancja	Wielkość emisji dopuszczalnej	
							kg/h	BAT-AEL mg/Nm <sup>3</sup>
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Linia granulacji nr 1. Wydajność 30 Mg/h. Wyposażona w dwa wentylatory o wydajności 17 910 m <sup>3</sup> /h.	E5 pionowy otwarty	Chłodzenie granulatu	cyklon o sprawności ok. 90%	8000	Pył PM10	0,316	20
						Pył PM 2,5	0,316	20
						Pył ogółem	0,316	20
2	Linia granulacji nr 2. Wydajność 30 Mg/h. Wyposażona w dwa wentylatory o wydajności 17 910 m <sup>3</sup> /h.	E6 pionowy otwarty	Chłodzenia granulatu	cyklon o sprawności ok. 90%	8000	Pył ogółem	0,316	20
						Pył PM 2,5	0,316	20
		E7 pionowy otwarty	Chłodzenie granulatu	cyklon o sprawności ok. 90%	8000	Pył PM10	0,316	20
						Pył PM 2,5	0,316	20
						Pył ogółem	0,316	20
E8 pionowy otwarty	Chłodzenie granulatu	cyklon o sprawności ok. 90%	8000	Pył PM10	0,316	20		
				Pył PM 2,5	0,316	20		
				Pył ogółem	0,316	20		

L-p.	Źródło emisji	Nr emitora/ Typ emitora	Proces z którego pochodzi emisja	Rodzaj urządzenia redukującego zanieczyszczenia/sprawność	Czas pracy		Substancja	Wielkość emisji dopuszczalnej	
					h/rok	6		kg/h	BAT-AEL mg/Nm <sup>3</sup>
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
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	Chłodzenie granulatu	cyklon o sprawności ok. 90%	8000	Pył PM10	0,316	20	
							Pył PM 2,5	0,316	20
							Pył ogółem	0,316	20
4	Linia gotowania zbóż. Wydajność 5 Mg/h. Wyposażona w wentylator o wydajności 17 910 m <sup>3</sup> /h.	E10 pionowy otwarty	Chłodzenie granulatu	cyklon o sprawności ok. 90%	8000	Pył PM10	0,316	20	
							Pył PM 2,5	0,316	20
							Pył ogółem	0,316	20
4	Linia gotowania zbóż. Wydajność 5 Mg/h. Wyposażona w wentylator o wydajności 17 910 m <sup>3</sup> /h.	E11 boczny otwarty	Gotowanie i chłodzenie surowca	cyklon o sprawności ok. 90%	8000	Pył PM10	0,211	20	
							Pył PM 2,5	0,211	20
							Pył ogółem	0,211	20

- 3) po pkt 2 ppkt 34 dodać ppkt 35 o brzmieniu:  
 „35) wskaźnikowe poziomy efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego zużycia energii:

Produkt	Jednostka	Określone zużycie energii (średnia roczna)
Mieszanka paszowa	MWh/t produktów	0,024

”

- 4) po pkt 2 ppkt 35 dodać ppkt 36 o brzmieniu:  
 „36) wymagania wynikające z najlepszych dostępnych technik (BAT):

#### BAT 1

Najlepsze dostępne techniki w zakresie ogólnej efektywności środowiskowej		Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej
Zapis konkluzji BAT	Stan istniejący	
Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy zapewnić opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy i elementy: - zaangażowanie, przywództwo i odpowiedzialność kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla, za wdrożenie skutecznego systemu zarządzania środowiskowego	system zarządzania środowiskowego został wdrożony przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla to jest Zarząd, Dyrektora Działu Systemów Zarządzania Jakością, Dyrektora i Zastępcę Dyrektora Zakładu Produkcji Pasz, Dyrektora Działu Inwestycji i Eksploatacji oraz podległego mu Kierownika Zespołu Ochrony Środowiska	TAK

**BAT 1**

<b>Najlepsze dostępne techniki w zakresie ogólnej efektywności środowiskowej</b>		<b>Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej</b>
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	<b>Stan istniejący</b>	
<ul style="list-style-type: none"><li>- analizę obejmującą określenie kontekstu organizacji, określenie potrzeb i oczekiwań zainteresowanych stron, określenie cech instalacji, które wiążą się z możliwym ryzykiem dla środowiska (lub zdrowia ludzkiego), jak również mających zastosowanie wymogów prawnych dotyczących środowiska</li><li>- opracowanie strategii ochrony środowiska, która obejmuje ciągłą pracę efektywności środowiskowej instalacji:</li><li>- określenie celów i wskaźników efektywności w odniesieniu do znaczących aspektów, w tym zagwarantowanie zgodności z mającymi zastosowanie wymogami prawnymi</li></ul>	<p>analiza została wykonana na poziomie planowania inwestycji, podlegała ona ocenie oddziaływania na środowisko (raport OOS), a także spełniała kryteria instalacji IPPC, a więc wymagającej uzyskania Pozwolenia Zintegrowanego. W analizach tych nie stwierdzono znaczącego wpływu na środowisko wywieranego przez eksploatację instalacji, a jej działanie jest zgodne z wszelkimi przepisami prawnymi dotyczącymi ochrony środowiska</p> <p>opracowano Politykę Ochrony Środowiska i Procedury Zarządzania Środowiskowego</p> <p>opracowano Politykę Ochrony Środowiska i Procedury Zarządzania Środowiskowego</p>	TAK

**BAT 1**

<b>Najlepsze dostępne techniki w zakresie ogólnej efektywności środowiskowej</b>		<b>Techniki stosowane na terenie Wytwórnii Pasz w Ligocie Dolnej</b>
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	<b>Stan istniejący</b>	
<ul style="list-style-type: none"><li>- planowanie i wdrażanie niezbędnych procedur i działań (w tym w razie potrzeby działań naprawczych i zapobiegawczych), aby osiągnąć cele środowiskowe i uniknąć ryzyka środowiskowego</li><li>- określenie struktur, ról i obowiązków w odniesieniu do aspektów i celów środowiskowych oraz zapewnienie niezbędnych zasobów finansowych i ludzkich</li><li>- zapewnienie niezbędnych kompetencji i świadomości pracowników, których praca może mieć wpływ na efektywność środowiskową danej instalacji (np. przez przekazywanie informacji i szkolenia)</li></ul>	<p>procedury i działania zostały opisane w Procedurach Zarządzania Środowiskowego</p> <p>cele środowiskowe są realizowane bezpośrednio przez kierownika i zastępcę kierownika Wytwórnii Pasz, którzy podlegają Dyrektorowi i Zastępcy Dyrektora Zakładu Produkcji Pasz, kontrolą aspektów formalnoprawnych zajmuje się Zespół Ochrony Środowiska podlegający Dyrektorowi Działu Inwestycji i Eksploatacji. Firma posiada niezbędne zasoby finansowe i ludzkie, aby w pełni realizować cele środowiskowe, zarówno ze środków własnych jak i zewnętrznych (ubezpieczenia, polisy itp...)</p> <p>pracownicy uczestniczą w szkoleniach zarówno organizowanych wewnętrznie (przez Zespół Ochrony Środowiska, Dział Systemów Zarządzania Jakością, specjalistów BHP) jak i szkolenia zewnętrzne, uczestniczą też w targach branżowych i konferencjach</p>	TAK

**BAT 1**

<b>Najlepsze dostępne techniki w zakresie ogólnej efektywności środowiskowej</b>		<b>Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej</b>
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	<b>Stan istniejący</b>	TAK
- komunikację wewnętrzną i zewnętrzną; wspieranie zaangażowania pracowników w dobre praktyki zarządzania środowiskowego	komunikacja zachodzi zarówno na poziomie wewnętrznym (pomiędzy komórkami zarządzającymi) jak i zewnętrznym (firmy konsultingowe, uczelnie wyższe, kancelarie prawne itp...)	
- opracowanie i stosowanie podręcznika zarządzania oraz pisemnych procedur w celu kontroli działań o znaczącym oddziaływaniu na środowisko, jak również odpowiednich zapisów	lista pisemnych procedur wymieniona w Procedurach Zarządzania Środowiskowego	
- skuteczne planowanie operacyjne i kontrolę procesu	produkcja jest planowana na poziomie szczebla managerskiego (Dyrekcja i Zarząd) następnie na poziomie lokalnym (kierownik zakładu technolog, brygadziści), wszystkie procesy produkcyjne są kontrolowane z poziomu systemu komputerowego wizualizacji, archiwizacji i sterowania	
- wdrożenie odpowiednich programów konwersacji	Został opracowany Plan Przeglądów	
- protokoły gotowości i reagowania na wypadek sytuacji wyjątkowej, w tym zapobieganie niekorzystnemu oddziaływaniu (na środowisko) sytuacji wyjątkowych lub ograniczanie ich negatywnych skutków	ze względu na charakter zakładu (niewielkie emisje do powierzam, brak ścieków przemysłowych, zabezpieczenia przed wydostaniem się do gleby i wód podziemnych substancji niebezpiecznych), nie przewiduje się występowania sytuacji wyjątkowych, mających negatywne skutki dla środowiska, zakład posiada Instrukcję Bezpieczeństwa Przeciwipóżarowego, ocenę zagrożenia wybuchem i scenariusz pożarowy	

**BAT 1**

<b>Najlepsze dostępne techniki w zakresie ogólnej efektywności środowiskowej</b>		
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	<b>Stan istniejący</b>	<b>Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- w przypadku (ponownego) zaprojektowania (nowej) instalacji lub jej części, uwzględnienie jej oddziaływania na środowisko w trakcie użytkowania, co obejmuje budowę, konserwację, eksploatację i likwidację</li><li>- program monitorowania i pomiarów, w stosownych przypadkach, z odpowiednimi informacjami można zapoznać się w sprawozdaniu referencyjnym dotyczącym monitorowania emisji do powietrza i wody przez instalacje IED</li><li>- regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej</li></ul>	<p>ze względu na wiek Zakładu (2,5 roku użytkowania) i zastosowanie najnowszymi dostępnymi technologiami, nie planuje się większej modernizacji ani budowy nowego Zakładu w okresie co najmniej 20 lat, oczekuje się, że sam Zakład będzie pracował przez następne 40 lat</p> <p>pomiary są wykonywane zgodnie z obowiązującymi przepisami oraz wytycznymi BAT, tj.: badaniami emisji z linii produkcyjnych raz w roku, badania ze źródeł podlegających zgłoszeniu (instalacje pomocnicze) raz na trzy lata, badania poziomu emisji hałasu do środowiska raz na dwa lata</p> <p>sektor produkcji pasz jest jednym z najbardziej dochodowych oddziałów spółki, w związku z tym wykonywanie porównawczej analizy sektorowej nie jest konieczne</p>	TAK



**BAT 1**

<b>Najlepsze dostępne techniki w zakresie ogólnej efektywności środowiskowej</b>		<b>Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej</b>
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	<b>Stan istniejący</b>	
<ul style="list-style-type: none"><li>- okresowe niezależne (o ile to możliwe) audyty wewnętrzne i okresowe niezależne audyty zewnętrzne w celu oceny efektywności środowiskowej i ustalenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi rozwiązaniami i czy odpowiednio go wdrożono i utrzymywano</li><li>- ocenę przyczyn niezgodności, wdrażanie działań naprawczych w odpowiedzi na przypadki niezgodności, przegląd skuteczności działań naprawczych oraz ustalenie, czy podobne niezgodności istnieją lub mogą potencjalnie wystąpić</li><li>- okresowy przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzany przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem jego stałej przydatności, prawidłowości i skuteczności</li></ul>	<p>audyty wewnętrzne prowadzi pracownicy Działu Systemu Zarządzania Jakością oraz pracownicy Zespołu Ochrony Środowiska, firma ponadto jest zobligowana do przeprowadzania audytu energetycznego raz na 4 lata, a także ze względu na posiadanie pozwolenia Zintegrowanego podlega kontrolom z Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska, ze względu na charakter produkcji jest kontrolowana przez Wojewódzkiego i Powiatowego Lekarza Weterynarii oraz Powiatową Stację Sanitarno – Epidemiologiczną</p> <p>nie przewiduje się występowania niezgodności</p> <p>przeglądy okresowe są wykonywane przez Dyrektora Działu Systemów Zarządzania Jakością, Dyrektora i Zastępcę Dyrektora Zakładu Produkcji Pasz oraz Dyrektora Działu Inwestycji i Eksploatacji i kierownika Zespołu Ochrony Środowiska</p>	TAK

**BAT 1**

<b>Najlepsze dostępne techniki w zakresie ogólnej efektywności środowiskowej</b>		<b>Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej</b>
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	<b>Stan istniejący</b>	TAK
- monitorowanie i uwzględnianie rozwoju czystych technik	w zakładzie zastosowano najnowocześniejsze rozwiązania technologiczne dostępne obecnie na rynku, charakteryzujące się jak najmniejszym negatywnym wpływem na środowisko naturalne, kadra kierownicza wyższego jak i niższego szczebla na bieżąco śledzi rozwój najnowszych technologii	

**BAT 2**

<b>Najlepsze dostępne techniki w zakresie ogólnej efektywności środowiskowej</b>		
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	<b>Stan istniejący</b>	<b>Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej</b>
<p>Aby zwiększyć efektywne gospodarowanie zasobami i ograniczyć emisje, w ramach BAT należy zawrzeć postanowienia dotyczące ustanowienia, utrzymywania i regularnego dokonywania przeglądu (również w przypadku wystąpienia istotnej zmiany) wykazu zużycia wody, energii i surowców oraz strumieni ścieków i gazów odlotowych w ramach systemu zarządzania środowiskowego (BAT1), który obejmuje wszystkie określone poniżej elementy.</p> <p>I. Informacje na temat procesów produkcji żywności, napojów i mleka, w tym:</p> <p>a) uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji</p>		
	a) został opracowany schemat sekwencji procesów, pokazujący pochodzenie emisji	TAK

**BAT 2**

<b>Najlepsze dostępne techniki w zakresie ogólnej efektywności środowiskowej</b>	
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	<b>Stan istniejący</b>
<p>b) opisy technik zintegrowanych oraz technik oczyszczania ścieków/gazów odlotowych w celu zapobiegania emisjom lub ich ograniczenia, w tym ich efektywność</p>	<p>b) w zakładzie nie powstają ścieki przemysłowe.</p> <p>Techniki oczyszczania gazów odlotowych stosowane na terenie instalacji to:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- systemy aspiracji indywidualnej na urządzeniach technologicznych zapobiegające emisji pyłowej do środowiska</li> <li>- filtry przeciwyłowe na podnośnikach kubelkowych i przenośnikach łańcuchowych</li> <li>- cyklony suche o sprawności min 90% na wyrzutniach linii granulacji i linii gotowania zbóż ograniczające emisje pyłowe</li> <li>- dwustopniowe ekonomizery (I stopień suchy, II stopień mokry) na wylocie spalin kotłów parowych zmniejszające ilość spalanego gazu (instalacje pomocnicze nie wchodzące w skład instalacji IPPC) centroseparator ograniczający emisję pyłową z suszarni zbóż (instalacja pomocnicza nie wchodząca w skład instalacji IPPC)</li> </ul>
<p>II. Informacja o zużyciu i wykorzystaniu wody (np. schematy przepływu i bilanse masy wody) oraz określenie działań mających na celu zmniejszenie zużycia wody i ilości ścieków (BAT 7)</p>	<p>Zapotrzebowanie na wodę na potrzeby produkcyjne instalacji wynosi średnio: 3700 m<sup>3</sup>/miesiąc, max 180 m<sup>3</sup>/dobę. Bilans zimnej wody – przepływy: na cele technologiczne kotłowni parowej q = 10,7 m<sup>3</sup>/h</p> <p>Działania mające na celu zmniejszenie zużycia wody i powstawania ścieków:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- procesy czyszczenia urządzeń i instalacji są prowadzone na sucho, w związku z tym nie zużywana jest na ten cel woda, również dezynfekcja zbiorników magazynowych i paszowozów jest prowadzona preparatami sypkimi, w związku z tym nie powstają ścieki przemysłowe</li> </ul>
	<p>Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej</p> <p>TAK</p>
	<p>TAK</p> <p>(wymienione w pkt 2 ppkt 30 w zestawieniu tabelarycznym l.p. 4 i 7 pozwolenia zintegrowanego)</p>
	<p>TAK</p> <p>(wymienione w pkt 2 ppkt 27 w zestawieniu tabelarycznym l.p. 6 oraz w pkt 6 uzasadnienia pozwolenia</p>

**BAT 2**

<b>Najlepsze dostępne techniki w zakresie ogólnej efektywności środowiskowej</b>		
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	<b>Stan istniejący</b>	
<b>Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej zintegrowanego)</b>		
	<p>- linia do gotowania zbóż wykorzystuje parę, co zmniejsza ilość zużywaną wody w stosunku do klasycznego gotowania wodnego</p>	<p>TAK (wymienione w pkt 2 ppkt 28 w zestawieniu tabelarycznym l.p. 1 pozwolenia zintegrowanego)</p>
	<p>- otwarty zbiornik ppoż. magazynuje wody deszczowe, co ogranicza zużycie wody z sieci wodociągowej na wypadek pożaru</p>	<p>TAK</p>
	<p>- pompy podające wodę i parę wyposażone są w urządzenia z podwójnym uszczelnieniem mechanicznym oraz w zawory uszczelniające ograniczające starty wody, regulacja uruchamiania i przerywania przepływu wody zachodzi automatycznie, w zależności od potrzeb, co zapobiega nadmiernym zużyciem wody</p>	<p>TAK (wymienione w pkt 2 ppkt 30 w zestawieniu tabelarycznym l.p.5 pozwolenia zintegrowanego )</p>
	<p>- woda pobierana jest na potrzeby technologiczne zgodnie z wcześniej ustalonym procesem produkcyjnym przyjętym w planie produkcyjnym, sterowanym za pomocą wewnętrzznego systemu operacyjno- produkcyjnego</p>	<p>TAK (wymienione w pkt 2 ppkt 30 w zestawieniu tabelarycznym l.p. 5 pozwolenia</p>

**BAT 2**

<b>Najlepsze dostępne techniki w zakresie ogólnej efektywności środowiskowej</b>	
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	<b>Stan istniejący</b>
	<b>Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej</b> zintegrowanego) TAK (wymienione w pkt 2 ppkt 27 w zestawieniu tabelarycznym l.p. 1 pozwolenia zintegrowanego) Nie dotyczy Nie dotyczy
	- zużycia wody są monitorowane codziennie i w razie odstępstwa od normy szukana jest przyczyna nadmiernego zużycia, jeżeli wiąże się to z awarią systemu dystrybucji wody, jest on natychmiast usuwany w celu zapobieżenia nadmiernego zużycia
	- profil produkcji pasz jest procesem suchym, w związku z tym w instalacji nie powstają ścieki przemysłowe w zakładzie nie powstają ścieki przemysłowe.
III. Informacje na temat ilości i cech charakterystycznych strumieni ścieków, takie jak: a) wartości średnie i zmienność przepływu oraz pH i temperatura; b) średnie stężenie i wartości ładunków odpowiednich zanieczyszczeń/ parametrów (np. OWO lub ChZT, związki azotu, fosforu, chlorku, przewodność właściwa) oraz ich zmienność	

**BAT 2**

<b>Najlepsze dostępne techniki w zakresie ogólnej efektywności środowiskowej</b>	
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	<b>Stan istniejący</b>
<p>IV. Informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych, takie jak:</p> <p>a) wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury;</p>	<p>a) wartości średnie i zmienność temperatury i przepływu:</p> <p>1. strumienie gazów z linii granulacji (na podstawie badań):</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- temperatura średnia 328-339 K</li><li>- przepływ średni 9070-11305 m<sup>3</sup>/h</li></ul> <p>Wahania temperatury na poszczególnych wylotach wynoszą ok 1K, wahania przepływu na poszczególnych wylotach to ok 400 m<sup>3</sup>/h.</p> <p>2. strumień gazów z linii gotowania zbóż (na podstawie badań):</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- temperatura średnia 319 K</li><li>- przepływ średni 12 338 m<sup>3</sup>/h</li></ul> <p>Wahania temperatury na wylocie wynoszą ok 1K, wahania przepływu na wylocie, ok 400 m<sup>3</sup>/h</p> <p>3. strumień gazów odlotowych z kotłów parowych (instalacja pomocnicza, nie wchodząca w skład instalacji IPPC – na podstawie badań):</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- temperatura średnia 392,407 K</li><li>- przepływ średni 3659,4214 m<sup>3</sup>/h</li></ul> <p>Wahania temperatury na wylotach wynoszą ok 1K, wahania przepływu na wylotach to ok 130 m<sup>3</sup>/h</p>
	<p>Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej</p> <p>TAK</p>

**BAT 2**

<b>Najlepsze dostępne techniki w zakresie ogólnej efektywności środowiskowej</b>	
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	<b>Stan istniejący</b>
<p>b) średnie stężenie i wartości ładunków odpowiednich zanieczyszczeń /parametrów (np. pyłu, całkowitego LZO, CO, NOx, SOx) i ich zmienność</p>	<p>4. strumień gazów odlotowych z suszarni zbóż (instalacja pomocnicza, nie wchodząca w skład instalacji IPPC). Ze względu na konstrukcję suszarni, wykonanie badań strumienia gazów zgodnie z polskimi normami jest niemożliwe, strumienie gazów zostały opisane na podstawie parametrów pracy urządzenia:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- temperatura maksymalna 313 K</li> <li>- przepływ maksymalny 120 000m<sup>3</sup>/h</li> </ul> <p>b) średnie stężenie i wartości ładunków zanieczyszczeń:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. linie granulacji             <ul style="list-style-type: none"> <li>- pył ogółem stężenie 4-5 mg/m<sup>3</sup>, ładunek 0,039-0,046 kg/h</li> </ul> </li> </ol> <p>Stężenie pyłu na poszczególnych wylotach jest praktycznie stałe, ładunek zależny jest od strumienia gazu na poszczególnym wylocie i wacha się maksymalnie w granicach 0,007 kg/h</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>2. linia gotowania zbóż             <ul style="list-style-type: none"> <li>- pył ogółem stężenie 2 mg/m<sup>3</sup>, ładunek 0,028 kg/h</li> </ul> </li> </ol> <p>Stężenie pyłu na wylocie jest praktycznie stałe, ładunek zależny jest od strumienia gazu na wylocie i wacha się w granicach 0,006 kg/h</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>3. Kotły parowe (instalacja pomocnicza, nie wchodząca w skład instalacji IPPC, na podstawie badań):             <ul style="list-style-type: none"> <li>- pył ogółem stężenie 1 mg/m<sup>3</sup>, ładunek 0,003, 0,004 kg/h</li> </ul> </li> </ol>
	<p>TAK</p>



**BAT 2**

<b>Najlepsze dostępne techniki w zakresie ogólnej efektywności środowiskowej</b>	
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	<b>Stan istniejący</b>
	<p>- CO – poniżej progu oznaczalności - SOx – poniżej progu oznaczalności - NOx – stężenie 62, 65 mg/m<sup>3</sup> ładunek 0,228, 0,275 kg/h</p> <p>Stężenie pyłu na wylotach jest praktycznie stale, ładunek zależny jest od strumienia gazu na wylotach i wacha się w granicach 0,001 kg/h</p> <p>Stężenie NOx na wylotach wacha się w zakresie 4 mg/m<sup>3</sup>, ładunek zależny jest od strumienia gazu na wylotach i wacha się w granicach 0,020 kg/h</p> <p>4. Suszarnia zbóż (instalacja pomocnicza, nie wchodząca w skład instalacji IPPC). Ze względu na konstrukcję suszarni, wykonanie badań stężeń i ładunku zanieczyszczeń zgodnie z polskimi normami jest niemożliwe, maksymalne stężenia i ładunki zostały opisane na podstawie parametrów pracy urządzenia:</p> <p>- pył PM10 i PM 2,5 stężenie 15 mg/m<sup>3</sup> ładunek 1,8 kg/h CO ładunek 0,303 kg/h SOx ładunek 0,0055 kg/h NOx ładunek 0,074 kg/h</p>
	<b>Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej</b>

**BAT 2**

Najlepsze dostępne techniki w zakresie ogólnej efektywności środowiskowej		Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej
Zapis konkluzji BAT	Stan istniejący	
c) obecność innych substancji, które mogą mieć wpływ na układ oczyszczania gazów odlotowych lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. tlen, pary wodnej, pyłu)	c) występowanie innych substancji albo nie ma wpływu na układy oczyszczania gazów odlotowych (np. tlen) albo są w minimalnych ilościach i wpływ jest pomijalny (np. para wodna)	TAK
V. Informacje na temat zużycia i wykorzystania energii, ilości użytych surowców, a także ilości i cech charakterystycznych wytworzonych pozostalości oraz określenie działań na rzecz ciągłej poprawy w zakresie efektywnego gospodarowania zasobami (BAT 6 i BAT 10)	<p>Informacje na temat zużycia i wykorzystania energii: maksymalne zużycie energii określone w pozwoleniu Zintegrowanym wynosi 44 MWh/dobę, średnio 9 200 MWh/rok z czego jej wykorzystanie wygląda następująco:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Linia przyjęcia surowca: 1 120 MWh/rok</li> <li>- Linia suszenia zbóż: 300 MWh/rok</li> <li>- Linia mielenia i granulacji: 6 375 MWh/rok</li> <li>- Linia produkcji paszy sypkiej: 540 MWh/rok</li> <li>- Linia gotowania: 570 MWh/rok</li> <li>- Oświetlenie: 75 MWh/rok</li> </ul> <p>Wentylacja i klimatyzacja 120 MWh/rok</p> <p>W 2020 r. zużycie energii wyniosło 5 814 MWh..</p> <p>Zapotrzebowanie na energię cieplną zaspokajają dwa kotły parowe o mocy 2,4 MW każdy. Maksymalna ilość wytworzonej energii cieplnej wynosi 555 660 GJ. Maksymalne zużycie gazu ziemnego określono na 5 781 m<sup>3</sup>/dobę, 1 8000 000 m<sup>3</sup> na rok, z czego 1798 000 m<sup>3</sup> na cele technologiczne,</p>	<p>TAK</p> <p>(wymienione w pkt 2 ppkt 10 w zestawieniu tabelarycznym l.p. 1-9 pozwolenia zintegrowanego)</p>

**BAT 2**

<b>Najlepsze dostępne techniki w zakresie ogólnej efektywności środowiskowej</b>		<b>Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej</b>
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	<b>Stan istniejący</b>	
	<p>a 2000 m<sup>3</sup> na cele grzewcze. Maksymalne zużycie gazu płynnego to 883m<sup>3</sup> (459 Mg) na rok.</p> <p>W 2020 r. zużycie gazu ziemnego wyniosło 519 731m<sup>3</sup>, a gazu płynnego 589,2 Mg.</p> <p>Maksymalne dobowe zdolności przerobowe surowca i jego rodzaje kształtują się w sposób podany poniżej, są to wartości porównywalne do wielkości maksymalnej produkcji :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- pszenica do 1200 Mg</li><li>- kukurydza do 1200 Mg</li><li>- śruty (poekstrakcyjne, słonecznikowe, rzepakowe, sojowe) do 600 Mg</li><li>- inne zboża (pszenżyto, żyto, jęczmień) do 600 Mg</li><li>- inne surowce płynne do 150 Mg</li><li>- inne komponenty sypkie (minerale, witaminy, aminokwasy) do 75 Mg</li></ul> <p>Pozostałości po produkcji to głównie odpady z produkcji pasz roślinnych (kod 02 03 81 wg. katalogu odpadów), ich maksymalna do wytworzenia ilość określona w pozwoleniu zintegrowanym wynosi 250 Mg. W 2020 r. wytworzono 73,4 Mg odpadu o kodzie 02 03 81.</p>	

**BAT 2**

<b>Najlepsze dostępne techniki w zakresie ogólnej efektywności środowiskowej</b>	
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	<b>Stan istniejący</b>
<p>VI. Określenie i wdrożenie odpowiedniej strategii monitorowania w celu zwiększenia efektywnego gospodarowania zasobami, z uwzględnieniem zużycia energii, wody i surowców. Monitorowanie może obejmować bezpośrednio pomiary, obliczenia lub zapisy z odpowiednią częstotliwością.</p> <p>Monitorowanie jest prowadzone na najbardziej odpowiednim poziomie (np. na poziomie procesu lub zespołu urządzeń/installacji).</p>	<p>Na terenie instalacji wdrożono system komputerowy wizualizacji, archiwizacji i sterowania który realizuje następujące funkcje:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- automatyczne załączanie i wyłączanie linii technologicznych w odpowiedniej kolejności,</li><li>- ręczne prowadzenie procesu włączania i wyłączania maszyn i urządzeń,</li><li>- kontrola przepływu od surowców w zbiornikach przyjęciowych do uzyskania produktów,</li><li>- kontrola i sygnalizacja o stanach nieprawidłowych i awariach,</li><li>- animacja obiektów,</li><li>- rejestracja alarmów i zdarzeń,</li><li>- monitoring krytycznych punktów kontroli.</li></ul> <p>System ten pozwala w efektywny sposób kierować przepływem energii i surowców, minimalizować ich zużycie w czasie normalnego cyklu produkcyjnego i ograniczyć ich straty powstałe wskutek awarii.</p>
	<p><b>Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej</b></p> <p>TAK</p> <p>(wymienione w pkt 2 ppkt 28 w zestawieniu tabelarycznym l.p. 3)</p> <p>pozwolenia zintegrowanego)</p>

**BAT3**

<b>Najlepsze dostępne techniki w zakresie monitorowania kluczowych parametrów procesu</b>	
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	<b>Stan istniejący</b>
<p>W przypadku odnośnych emisji do wody określonych w wykazie strumieni ścieków (BAT 2), w ramach BAT należy monitorować kluczowe parametry procesu (w tym stale monitorować przepływ ścieków, pH i temperaturę) w kluczowych lokalizacjach (np. na wylocie z obróbki wstępnej, na wlocie do końcowego oczyszczania, w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację).</p>	<p>Na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej nie występują ścieki technologiczne. W związku z tym emisje do wód nie występują.</p>
	<p>Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej Nie dotyczy</p>

**BAT 4**

<b>Najlepsze dostępne techniki w zakresie monitoringu emisji do wód</b>	
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	<b>Stan istniejący</b>
<p>W ramach BAT należy monitorować emisje do wody co najmniej z podaną częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.</p>	<p>Na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej nie występują ścieki technologiczne. W związku z tym emisje do wód nie występują.</p>
	<p><b>Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej</b> Nie dotyczy</p>

**BAT 6**

<b>Najlepsze dostępne techniki w zakresie zwiększenia efektywności energetycznej</b>		<b>Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej</b>
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	<b>Stan istniejący</b>	
<p>Aby zwiększyć efektywność energetyczną, w ramach BAT należy stosować BAT 6a oraz odpowiednią kombinację wspólnych technik wymienionych poniżej w technice b.</p> <p>a) Plan racjonalizacji zużycia energii:</p>	<p>Zużycie energii na cele produkcyjne instalacji na bieżąco monitorowane i optymalizowane pod kątem jego minimalizacji. Urządzenia produkcyjne są wyposażone w przetworniki częstotliwości, pozwalające regulować ilość zużytej energii w zależności od obciążenia pracą. Nie dopuszcza się pracy na urządzeniach, które uległy awarii i mogły by pobierać ponadnormatywne ilości energii.</p> <p>Monitorowanie wykorzystania energii prowadzone jest poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- system komputerowy wizualizacji, archiwizacji i sterowania, pozwalający na kontrolę przepływu energii elektrycznej w poszczególnych urządzeniach,</li><li>- codzienne odczyty zużycia energii elektrycznej na liczniku Punktu Poboru Mocy i analizie porównawczej do odczytu z poprzednich dni monitoringu, wyniku odczytów są archiwizowane w arkuszu kalkulacyjnym, co umożliwia ich porównanie</li></ul>	<p>TAK</p> <p>(wymienione w pkt 2 ppkt 28 w zestawieniu tabelarycznym l.p. 4 pozwolenia zintegrowanego)</p>

**BAT 6**

Najlepsze dostępne techniki w zakresie zwiększenia efektywności energetycznej		Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej
Zapis konkluzji BAT	Stan istniejący	
b) Wykorzystanie powszechnie stosowanych technik obejmujących: - regulację i kontrolę palnika	Kotły kotłowni technologiczno-grzewczej posiadają palniki gazowe modulowane z wentylatorem sterowanym za pomocą przetwornicy częstotliwości (zwanego również falownikiem). Pozwala to na regulację mocy palnika poprzez sterowanie dopływem powietrza i strumienia gazu w celu wytworzenia optymalnej mieszanki do spalania paliwa. Pozwala to uzyskać moc grzewczą dostosowaną do aktualnego zapotrzebowania energetycznego bez zużycia nadmiernej ilości gazu, przez co minimalizuje się zarówno koszty paliwa jak i ilości emisji.	TAK (wymienione w pkt 2 ppkt 28 w zestawieniu tabelarycznym l.p. 4 pozwolenia zintegrowanego)
- energooszczędne silniki	Wszystkie silniki elektryczne stosowane w instalacji spełniają europejską normę energetyczną IEC 60034-30-1, co najmniej w klasie IE2 (wysoka sprawność), większość silników jest klasy IE3 (sprawność premium), co oznacza wysoką sprawność energetyczną i zmniejszone zużycie energii w stosunku do silników podstawowej klasy IE1.	TAK
- odzysk ciepła przy użyciu wymienników ciepła lub pomp ciepła (w tym mechanicznej rekompresji oparów)	a) odzysk ciepła z kotłów parowych poprzez system ekonomizerów, zastosowany układ przewiduje dwustopniowy odzysk ciepła ze spalin – I stopień ekonomizer suchy zintegrowany, II stopień – ekonomizer kondensujący. Pozwala to osiągnąć wyższą sprawność cieplną i zmniejszyć zużycie gazu, a tym samym zmniejszyć ilość emisji.	TAK (wymienione w pkt 2 ppkt 28 w zestawieniu tabelarycznym l.p. 5 pozwolenia zintegrowanego)



**BAT 6**

Najlepsze dostępne techniki w zakresie zwiększenia efektywności energetycznej		Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej
Zapis konkluzji BAT	Stan istniejący	
	<p>b) system zawracania powietrza w suszarni zbóż (suszarnia nie jest częścią instalacji IPPC). Zastosowanie w suszarni dodatkowej opcji zawracania powietrza pozwala na odzysk ciepła. Odzyskane ciepło powietrze wspomaga ogrzewanie powietrza suszącego. Dzięki takiemu mechanizmowi suszarnię charakteryzuje oszczędność energii do 15%,</p> <p>c) ciepła woda do celów grzewczych, wody uzyskowej czy do ogrzewania zbiorników magazynowych ogrzewana jest poprzez wymienniki ciepła zasilane parą</p>	<p>TAK</p> <p>(wymienione w pkt 2 ppkt 28 w zestawieniu tabelarycznym l.p. 5 pozwolenia zintegrowanego)</p>
- oświetlenie	zastosowane energooszczędne lampy LED	TAK
- ograniczenie do minimum emisji z kotła	<ul style="list-style-type: none"> <li>- zastosowanie wysokosprawnych kotłów gazowych (paliwo niskoemisyjne)</li> <li>- systemy modulacji palników (zmniejszenie zużycia gazu i emisji),</li> <li>- zastosowanie ekonomizerów palników (zmniejszenie zużycia gazu i emisji)</li> </ul>	TAK
- optymalizację systemów dystrybucji pary	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) zastosowanie na pompach podających parę podwójnych uszczelnień mechanicznych</li> <li>b) automatyczne systemy dozowania pary wodnej na linii gotowania zboża oraz na liniach granulacji</li> <li>c) systematycznie prowadzone kontrole blokad pary wodnej, naprawa ewentualnych wycieków pary</li> </ul>	TAK

**BAT 6**

Najlepsze dostępne techniki w zakresie zwiększenia efektywności energetycznej		Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej
Zapis konkluzji BAT	Stan istniejący	
- wstępne podgrzewanie wody zasilającej (w tym korzystanie z ekonomizerów)	d) unikanie strat pary przy powrocie kondensatu e) wykonanie izolacji rurociągów parowych w celu zapobiegania stratom ciepła kotły wyposażone w ekonomizery	TAK  TAK (wymienione w pkt 2 ppkt 28 w zestawieniu tabelarycznym l.p. 5 pozwolenia zintegrowanego)
- systemy kontroli procesów	na terenie instalacji wdrożono system komputerowy wizualizacji, archiwizacji i sterowania, który realizuje następujące funkcje: - automatyczne załączanie i wyłączenie linii technologicznych w odpowiedniej kolejności, - ręczne prowadzenie procesu włączenia i wyłączenia 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	TAK (wymienione w pkt 2 ppkt 28 w zestawieniu tabelarycznym l.p. 3 pozwolenia zintegrowanego)

## BAT 6

Najlepsze dostępne techniki w zakresie zwiększenia efektywności energetycznej		
Zapis konkluzji BAT	Stan istniejący	Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej
<ul style="list-style-type: none"> <li>- ograniczenie wycieków sprężonego powietrza z układu</li> <li>- ograniczenie utraty ciepła dzięki izolacji</li> </ul>	<p>pracownicy Wytwórni Pasz na bieżąco kontrolują stan sieci sprężonego powietrza, lokalizują wycieki i niezwłocznie je usuwają, ograniczając przy tym utratę medium (procedury zawarte w Planie Przeglądów i Konserwacji)</p> <p>izolacja termiczna zamontowana na rurociągach parowych, wody ciepłej oraz na podgrzewanych zbiornikach magazynowych</p>	<p>TAK</p> <p>TAK</p> <p>(wymienione w pkt 2 ppkt 28 w zestawieniu tabelarycznym l.p. 1 pozwolenia zintegrowanego)</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- napędy o zmiennej prędkości</li> </ul>	<p>zastosowanie napędów sterowanych przetwornikami częstotliwości (inaczej falownikami), wszystkie napędy elektryczne sterowane są falownikami, co pozwala na optymalny dobór prędkości pracy, a przez to mocy dostosowanej do zapotrzebowania, co pozwala uniknąć strat energii elektrycznej</p>	<p>TAK</p> <p>(wymienione w pkt 2 ppkt 28 w zestawieniu tabelarycznym l.p. 4 pozwolenia zintegrowanego)</p>

**BAT 7**

<b>Najlepsze dostępne techniki w zakresie ograniczenia zużycia wody</b>		<b>Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej</b>
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	<b>Stan istniejący</b>	
<p>Aby ograniczyć zużycie wody i objętość odprowadzanych ścieków, w ramach BAT należy stosować BAT 7a i poniższe wymienione techniki.</p> <p>a) Recykling lub ponowne wykorzystanie wody</p>	<p>Zastosowano system zwracania kondensatu w układach parowych: kotły parowe posiadają system zwrótu kondensatu do ponownego ogrzania i wytworzenia pary. W przypadku niskiego zwrotu kondensatu, zastosowano układ 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.</p>	<p>TAK (wymienione w pkt 2 ppkt 28 w zestawieniu tabelarycznym l.p. 5 pozwolenia zintegrowanego)</p>
<p>b) Optymalizacja przepływu wody</p>	<p>Pompy podające wodę i parę wodną są wyposażone w urządzenia z podwójnym uszczelnieniem mechanicznym oraz w zawory uszczelniające do wody. Instalacja wykorzystuje systemy automatycznej regulacji uruchamiania i przerywania przepływu wody na linii gotowania zboża oraz na liniach granulacji.</p>	<p>TAK (wymienione w pkt 2 ppkt 30 w zestawieniu tabelarycznym l.p. 5 pozwolenia zintegrowanego)</p>

**BAT 7**

<b>Najlepsze dostępne techniki w zakresie ograniczenia zużycia wody</b>	
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	<b>Stan istniejący</b>
c) Suche czyszczenie	<p>Urządzenia i instalacje są czyszczone na sucho okresowo, zgodnie z wytycznymi Systemu Zarządzania Jakością CEDROB S.A. W procesie czyszczenia urządzeń z linii granulacji i suszarni usuwane są zanieczyszczenia pyłowe i drobnoustroje. Wszelkie powstające w czasie procesu rozładunku surowca i załadunku już gotowego produktu niekontrolowane wyspy/nieszczelności są na bieżąco monitorowane i usuwane na sucho poprzez zamiatanie/wymiatanie surowca/produktu. W miarę możliwości ręcznie są usuwane nieczystości sypkie/rozsypany surowiec, przy unikaniu splukiwania wodą. Okresowa dezynfekcja zbiorników magazynowych (silosów płaskodennych, silosów lejowych, zbiorników na surowiec sypki i tłuszcze płynne) i pojazdów odbierających gotowe pasze odbywa się za pomocą rozpylenia substancji dezynfekującej na zanieczyszczoną powierzchnię.</p>
	<p><b>Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej</b></p> <p>TAK</p> <p>(wymienione w pkt 2 ppkt 27 w zestawieniu tabelarycznym l.p. 6 oraz w pkt 6 uzasadnienia pozwolenia zintegrowanego)</p>

**BAT 8**

Najlepsze dostępne techniki w zakresie zapobiegania lub ograniczenia stosowania substancji szkodliwych		Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	<b>Stan istniejący</b>	
Aby zapobiec stosowaniu substancji szkodliwych lub je ograniczyć, np. przy czyszczeniu lub odkażaniu, w ramach BAT należy stosować poniższe techniki.		TAK (wymienione w pkt 2 ppkt 27 w zestawieniu tabelarycznym l.p. 6 oraz w pkt 6 uzasadnienia pozwolenia zintegrowanego)
a) Właściwy dobór chemikaliów używanych do czyszczenia lub środków dezynfekujących	proces dezynfekcji odbywa się specjalnym preparatem przy pomocy urządzenia Kemin Powder, które pełni funkcję rozpylacza substancji dezynfekujących	Salviricid Dry 100%
b) suche oczyszczanie	Urządzenia i instalacje są czyszczone na sucho okresowo, zgodnie z wytycznymi Systemu Zarządzania Jakością CEDROB S.A. W procesie czyszczenia urządzeń z linii granulacji i suszarni usuwane są zanieczyszczenia pyłowe i drobnoustroje. Wszelkie powstające w czasie procesu rozładunku surowca i załadunku już gotowego produktu niekontrolowane wyspy/nieszczelności są na bieżąco monitorowane i usuwane na sucho poprzez zamiatanie/wymiatanie surowca/productu. W miarę możliwości ręcznie są usuwane nieczystości sypkie/rozsypany surowiec, przy unikaniu splukiwania wodą. Okresowa dezynfekcja zbiorników magazynowych (silosów płaskodennych, silosów lejowych, zbiorników na surowiec sypki i tłuszcze płynne) i pojazdów odbierających gotowe pasze odbywa się za pomocą rozpylenia substancji dezynfekującej na zanieczyszczoną powierzchnię.	

**BAT 9****Najlepsze dostępne techniki w zakresie zapobiegania występowania emisji substancji zubożających warstwę ozonową oraz substancji o wysokim współczynniku globalnego ocieplenia**

<b>Zapis konkluzji BAT</b>	<b>Stan istniejący</b>	<b>Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej</b>
Aby zapobiec występowaniu emisji substancji zubożających warstwę ozonową oraz substancji o wysokim współczynniku globalnego ocieplenia uwalnianych wskutek chłodzenia i mrożenia, w ramach BAT należy stosować czynniki chłodnicze bez potencjału niszczenia ozonu i o niskim współczynniku globalnego ocieplenia.	Instalacje produkcji pasz nie wymagają procesów chłodzenia ani mrożenia, a w związku z tym w instalacji IPPC nie stosuje się substancji zubożających warstwę ozonową ani substancji o wysokim współczynniku globalnego ocieplenia.	Nie dotyczy

**BAT 10****Najlepsze dostępne techniki efektywnego gospodarowania zasobami**

<b>Zapis konkluzji BAT</b>	<b>Stan istniejący</b>	<b>Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej</b>
Aby zwiększyć efektywne gospodarowanie zasobami należy stosować poniższą technikę. a) Rozkład beztlenowy	Odpady z produkcji pasz są zagospodarowywane poprzez przekazanie na biogazownię – zagospodarowanie odpadów zachodzi poza instalacją IPPC.	TAK

**BAT 11**

Najlepsze dostępne techniki w zakresie zapobiegania niekontrolowanym emisjom do wody	
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	<b>Stan istniejący</b>
Aby zapobiec niekontrolowanym emisjom do wody, w ramach BAT należy zapewnić odpowiednią pojemność zbiornika buforowego ścieków.	Na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej nie występują ścieki technologiczne. W związku z tym emisje do wód nie występują.
	<b>Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej</b> Nie dotyczy

**BAT 12**

Najlepsze dostępne techniki w zakresie ograniczenia emisji do wody	
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	<b>Stan istniejący</b>
Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację technik.	Na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej nie występują ścieki technologiczne. W związku z tym emisje do wód nie występują.
	<b>Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej</b> Nie dotyczy



**BAT 13**

<b>Najlepsze dostępne techniki w zakresie występowania lub ograniczania emisji hałasu</b>		<b>Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej</b>
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	<b>Stan istniejący</b>	
Aby zapobiec występowaniu emisji hałasu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, w ramach BAT należy opracować, wdrożyć i regularnie przeglądać plan zarządzania hałasem, jako część systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące elementy:		
- protokół zawierający działania i harmonogram	Badania hałasu z instalacji IPPC prowadzone zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie	TAK
- protokół monitorowania emisji hałasu	Ostanie badania hałasu dla pory dziennej i nocnej zostały wykonane w dniach 22.10.2020-17.11.2020 r. Wyniki badania emitowanego hałasu do środowiska nie wykazały przekroczenia dopuszczalnych wartości. Wyniki zostały przedłożone do Starostwa Powiatowego w Kluczborku.	
- protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu np. skargi	Nie wystąpiły stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu	

**BAT 13**

Najlepsze dostępne techniki w zakresie występowania lub ograniczania emisji hałasu		Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	Stan istniejący	
- program ograniczania hałasu mający na celu identyfikację jego źródeł, pomiar lub szacowanie narażenia na hałas i wibracje, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.	Analiza porealizacyjna wykonana w ramach oceny oddziaływania na środowisko nie wykazała ponadnormatywnej emisji hałasu z eksploatowanej instalacji IPPC. Okresowe badania hałasu z instalacji IPPC prowadzone zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie.	TAK

**BAT 14**

Najlepsze dostępne techniki w zakresie występowania lub ograniczania emisji hałasu		Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	Stan istniejący	
Aby zapobiec emisjom hałasu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację. a) Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków. Poziomy hałasu można ograniczyć, zwiększając odległość między źródeł emisji a punktem odbioru, wykorzystując budynki jako ekrany chroniące przed hałasem oraz zmieniając	Warsztat oraz budynek ekspozycji pasz luzem będą funkcjonować tylko w porze dnia, więc dla pory nocy stanowią ekrany akustyczne.	TAK

**BAT 14**

Najlepsze dostępne techniki w zakresie występowania lub ograniczania emisji hałasu		Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej
Zapis konkluzji BAT	Stan istniejący	
umiejscowienie wejść i wyjść do budynków.		
<p>b)Środki operacyjne</p> <p>Obejmuje to:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- udoskonalona kontrolę i konserwację urządzeń</li> <li>- w miarę możliwości, zamykanie drzwi i okien na terenach zamkniętych,</li> <li>- obsługę urządzeń przez doświadczony personel</li> <li>- w miarę możliwości, unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy,</li> <li>- zapewnienie ograniczenia emisji hałasu, np. podczas czynności konserwacyjnych</li> </ul>	<p>udoskonalono kontrolę i konserwację urządzeń: wykonywane są okresowe przeglądy techniczne, bieżące monitorowanie i obserwowane dokonywane jest przez pracowników Wytwórni Pasz, w szczególności przez Zespół Utrzymania Ruchu</p> <p>w miarę możliwości, zamykanie drzwi i okien na terenach zamkniętych: na terenach zamkniętych zamykane są drzwi i okna w miarę możliwości obsługę urządzeń przez doświadczony personel: urządzenia obsługiwane są jedynie przez doświadczony personel</p> <p>w miarę możliwości, unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy: działalność Wytwórni Pasz w porze nocnej została ograniczona do minimum</p> <p>zapewnienie ograniczenia emisji hałasu, np. podczas czynności konserwacyjnych: przeprowadzanie czynności konserwacyjnych w porze nocnej została ograniczona do minimum</p>	<p>TAK</p> <p>(wymienione w pkt 2 ppkt 27 w zestawieniu tabelarycznym l.p. 1 oraz w pkt 2 ppkt 30 l.p. 10 pozwolenia zintegrowanego)</p> <p>TAK</p> <p>TAK</p> <p>TAK</p> <p>TAK</p>

**BAT 14**

<b>Najlepsze dostępne techniki w zakresie występowania lub ograniczania emisji hałasu</b>		<b>Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej</b>
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	<b>Stan istniejący</b>	
<p>c) Mało hałaśliwy sprzęt Obejmuje to ciche sprężarki, pompy i wentylatory</p> <p>d) Urządzenia do kontroli hałasu Obejmuje to: - reduktory hałasu, - wytłumienie urządzeń - obudowanie hałaśliwych urządzeń, - zastosowanie izolacji dźwiękoszczelnej budynków</p>	<p>Sprzęty używane w Wytwórni Pasz są jednymi z najcichszych sprzętów dostępnych na rynku dla tego sektora przemysłu</p> <p>reduktory hałasu: zastosowanie tłumików na wentylatorach z linii granulacji i linii gotowania zbóż oraz silosach, zastosowana konstrukcja budowlana ścian źródeł hałasu typu budynek wytłumienie urządzeń: zamontowane tłumiki na wentylatorach z linii granulacji i na wentylatorze z linii gotowania zbóż obudowanie hałaśliwych urządzeń: silosy płaskodenne wyposażone w wentylatory nadmuchu, zabezpieczone akustycznie – posiadające izolację bezpośrednio na obudowie i tłumik panelowo – płytowy adsorpcyjny na ssaniu</p> <p>zastosowanie izolacji dźwiękoszczelnej budynków: izolacyjność akustyczną więzy technologicznej stanowią ściany żelbetowe, obudowane płytami z wypełnieniem z wełny mineralnej. Izolacyjność akustyczną pozostałych budynków stanowią ściany wykonane z płyt warstwowych o wypełnieniu z pianki poliuretanowej.</p>	<p>TAK</p> <p>TAK</p> <p>(wymienione w pkt 2 ppkt 30 w zestawieniu tabelarycznym l.p. 10 pozwolenia zintegrowanego)</p> <p>TAK</p>

**BAT 14**

Najlepsze dostępne techniki w zakresie występowania lub ograniczania emisji hałasu		Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	Stan istniejący	
e) Redukcja hałasu Umieszczenie bariery między źródłami emisji a punktami odbioru (na przykład chroniące przed hałasem ściany, nasypy i budynki)	Silosy płaskodenne wyposażone w wentylatory nadmuchu, zabezpieczone akustycznie – posiadające izolację bezpośrednią na obudowie i tłumik panelowo – płytowy adsorpcyjny na ssaniu	TAK (wymienione w pkt 2 ppkt 30 w zestawieniu tabelarycznym l.p. 10 pozwolenia zintegrowanego)

**BAT 15**

Najlepsze dostępne techniki w zakresie zapobiegania lub ograniczania emisji odorów		Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	Stan istniejący	
Aby zapobiec występowaniu emisji odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, w ramach BAT należy	Instalacja IPPC nie została sklasyfikowana jako uciążliwa odorowo. Ponadto podmiot na podstawie dotychczasowych doświadczeń z funkcjonowania analizowanej instalacji IPPC, a także podobnych	Nie dotyczy

**BAT 15**

Najlepsze dostępne techniki w zakresie zapobiegania lub ograniczania emisji odorów		Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	<b>Stan istniejący</b>	
opracować, wdrożyć i regularnie przeglądać plan zarządzania odorami, jako część systemu zarządzania środowiskowego (BAT1).	instalacji eksploatowanych przez niego, nie stwierdził, aby były to instalacje uciążliwe odorowo.	

**BAT 17**

Najlepsze dostępne techniki w zakresie zapobiegania lub ograniczania emisji do powietrza		Techniki stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej
<b>Zapis konkluzji BAT</b>	<b>Stan istniejący</b>	
Aby ograniczyć zorganizowane emisje pyłu do powietrza, w ramach BAT należy stosować poniższą technikę. Cyklon	Każda z wyrzutni linii granulacji (6 wyrzutni) oraz linii gotowania zbóż (1 wyrzutnia) jest wyposażona w cyklon suchy o sprawności ok 90%. W ten sposób ograniczone są emisje pyłowe.	TAK (wymienione w pkt 2 ppkt 30 w zestawieniu tabelarycznym l.p. 7 pozwolenia zintegrowanego)

1) po pkt 3 ppkt 7 dodać ppkt 8 o brzmieniu:  
„8) dostosować instalację do nowych wymagań określonych w tej decyzji do dnia 04.12.2023 r.”

## **2. Pozostałe elementy decyzji pozostają bez zmian.**

### **Uzasadnienie**

CEDROB S.A. Ujazdówek 2A, 06-400 Ciechanów działając przez pełnomocnika Pana Józefa Sieluzycznego Dyrektora Działu Inwestycji i Eksploatacji w „CEDROB” S.A., wystąpiła z wnioskiem z dnia 11.05.2021 r. (data wpływu do tut. Starostwa dnia 17.05.2021 r.) oraz uzupełnieniem z dnia 31.05.2021 r. (data wpływu do tut. Starostwa dnia 04.06.2021 r.) i z dnia 07.07.2021 r. (data wpływu do tut. Starostwa dnia 12.07.2021 r.) o zmianę decyzji Starosty Kluczborskiego nr ROŚ.6222.4.2017.EN z dnia 06.03.2018 r., ze zm. nr ROŚ.6222.2.2020.EN z dnia 02.06.2020 r. udzielającej „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 – surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o zdolności produkcyjnej maksymalnej 1800 Mg/dobę wyrobów gotowych, o docelowej wydajności 90 Mg/h.

CEDROB S.A. wniosła o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w związku z pojawieniem się konkluzji dotyczących BAT w odniesieniu do pasz dla zwierząt.

Zgodnie z wnioskiem:

- 1) zawnioskowano o uwzględnienie w pozwoleniu zintegrowanym wszystkich opisanych technik w przedłożonym wniosku i w złożonym do niego uzupełnieniu;
- 2) wszystkie omówione techniki są stosowane na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej;
- 3) techniki BAT 3, BAT 4, BAT 11, BAT 12 nie dotyczą zakładu. Na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej nie występują ścieki technologiczne;
- 4) technika BAT 9 nie dotyczy zakładu. Instalacje produkcji pasz nie wymagają procesów chłodzenia ani mrożenia, a w związku z tym w instalacji IPPC nie stosuje się substancji zubożających warstwę ozonową ani substancji o wysokim współczynniku globalnego ocieplenia;
- 5) technika BAT 15 nie dotyczy zakładu. Instalacja IPPC nie została sklasyfikowana jako uciążliwa odorowo. Ponadto podmiot na podstawie dotychczasowych doświadczeń z funkcjonowania analizowanej instalacji IPPC, a także podobnych instalacji eksploatowanych przez niego, nie stwierdził, aby były to instalacje uciążliwe odorowo;
- 6) na terenie Wytwórni Pasz w Ligocie Dolnej, podczas produkcji wykorzystuje się procesy mielenia oraz chłodzenia granulatu. Są to procesy, które zachodzą

rozłącznie. Pierwszy z nich mielenie odbywa się w układzie zamkniętym, stąd emisja pyłu do powietrza nie występuje. W związku z tym, procesu mielenia nie uwzględnia się do zakresu monitorowania emisji zorganizowanej do powietrza. Drugi proces chłodzenie jest procesem w układzie otwartym i jest źródłem emisji pyłu do powietrza.

Dokonano zmian na wniosek podmiotu oraz w związku z Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/EU, określając:

- 1) zakres i sposób monitorowania wielkości emisji w pkt 2 ppkt 32 pozwolenia zintegrowanego (sekcja 1.2. BAT 5);
- 2) wskaźnikowe poziomy efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego zużycia energii przez dodanie w pozwoleniu zintegrowanym w pkt 2 ppkt 35 (sekcja 2.1.1 tabela 2);
- 3) poziomy emisji BAT-AEL dla pyłu w pkt 2 ppkt 4 pozwolenia zintegrowanego (sekcja 2.3. BAT 17 tabela 4);
- 4) wymagania wynikające z najlepszych dostępnych technik przez dodanie w pkt 2 ppkt 36, w odniesieniu do BAT 1 – najlepsze dostępne techniki w zakresie efektywności środowiskowej, BAT 2 – najlepsze dostępne techniki w zakresie zwiększenia efektywnego gospodarowania zasobami i ograniczania zasobami emisji, BAT 6 – najlepsze dostępne techniki w zakresie zwiększenia efektywności energetycznej, BAT 7 – najlepsze dostępne techniki w zakresie ograniczenia zużycia wody, BAT 8 – najlepsze dostępne techniki w zakresie zapobiegania lub ograniczania stosowania substancji szkodliwych, BAT 10 – najlepsze dostępne techniki efektywnego gospodarowania zasobami, BAT 13 – najlepsze dostępne techniki w zakresie występowania lub ograniczania emisji hałasu; BAT 14 - najlepsze dostępne techniki w zakresie występowania lub ograniczania emisji hałasu, BAT 17 – najlepsze dostępne techniki w zakresie ograniczania emisji do powietrza. W przypadku technik BAT 3, BAT 4, BAT 9, BAT 11, BAT 12, BAT 15, które nie dotyczą zakładu dokonano odpowiedniej adnotacji w tym zakresie.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

### **Pouczenie**

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Opolu, ul. Oleska 19 A, 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).

Z up. STAROSTY

*Adam Ration*  
Sekretarz

**Otrzymują:**

1. CEDROB S.A.

Ujazdówek 2A, 06-400 Ciechanów

**na ręce pełnomocnika**

Pan Józef 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.

W formie dokumentu elektronicznego.

2. Marszałek Województwa Opolskiego

45-082 Opole ul. Piastowska 14.

W formie dokumentu elektronicznego.

3. Minister Klimatu i Środowiska

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

W formie dokumentu elektronicznego.

Sporządziła:

**INSPEKTOR**

*Emilia Nowak*

*Emilia Nowak*

15.07.2021

Opłatę skarbową w wysokości  
.....10,00..... zł.

uiszczono w dniu 05.05.2021  
na rzecz Gminy Kluczbork.

**INSPEKTOR**

*Emilia Nowak*

*Emilia Nowak*

