a/a 205

URZĄD MIEJSKI W BIAŁYMSTOKU
ul. Słonimska 1, 15-950 Białystok

URZĄD MIEJSKI W BIAŁYMSTOKU
KANCELARIA OGÓLNA
Dn. 2012 -05- 11 -1-
WYSŁANO

Białystok, 9 maja 2012r.

DOS-I.6223.2.1.2012

DECYZJA

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000r. Nr 98, poz. 1071, z późn. zm.), w związku z art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203, art. 211, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 Nr 25, poz. 150 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Provimi Polska Sp. z o.o. 02-677 Warszawa, ul. Taśmowa 7A.

orzeka s i ę:

A. Za zgodą stron zmienić w części decyzję Prezydenta Miasta Białegostoku z dnia 29 listopada 2010r., znak: OSGK.I.76251-1/10, w której udzielono „Provimi Polska Sp. z o.o. 02–677 Warszawa, ul. Taśmowa 7A pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji pasz dla zwierząt, eksploatowanej w Wytwórni Pasz w Białymstoku przy ul. Elewatorskiej 14 (działki o nr ewid. gr.: 3/1, 82/5, 38/21, 38/22), w sposób następujący:

Punkt I. decyzji OSGK.I.76251-1/10 z dnia 29.11.2010r. otrzymuje brzmienie:

I. Określić rodzaj prowadzonej działalności oraz rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Produkcja pasz sypkich i granulowanych z użyciem koncentratów, premiksów, witamin, minerałów oraz innych dodatków dla poszczególnych gatunków zwierząt z wyraźnie zaznaczoną produkcją pełnoporcjowych mieszanek paszowych dopasowanych do wymagań grup zwierząt (bydło, drób, trzoda chlewna) wg ich wieku, w instalacji będącą instalacją IPPC.

Surowcem do produkcji pasz są: zboża, śruty, mączki mięsne, premiksy, oleje roślinne, tłuszcz zwierzęcy, witaminy i minerały oraz inne dodatki.

I.2. Etapy procesu technologicznego produkcji pasz granulowanych i sypkich oraz koncentratów paszowych

W instalacji IPPC, proces technologiczny produkcji ok. 100 000 ton/rok pasz granulowanych i sypkich oraz koncentratów paszowych dla zwierząt składa się z etapów:

1. Przyjęcie surowców do magazynu połączone z kontrolą ilościowo - jakościową:
   a. surowce do produkcji pasz w postaci sypkiej (zboża, śruty poekstrakcyjne i inne dodatki) rozładowywane są w koszach zasypowych (3 kosze przyjęciowe samochodowe oraz 1 kosz kolejowy – obecnie nie używany). Z koszy zasypowych surowce są transportowane zespołem przenośników łańcuchowych i kubełkowych do elewatora o łącznej pojemności 16 220 m^3 (26 zbiorników magazynowych – 18 szt. po 810 m^3, 8 szt. po 205 m^3); w kompleksie elewatora znajduje się suszarnia dwukolumnowa typ SZPb-10B o wydajności średniej 16 Mg/h oraz waga automatyczna przerzutowa,

b. surowce płynne dostarczane są beczkowozami i przepompowywane do 4 zbiorników (1 zbiornik na olej o pojemności 40 m^3, 2 zbiorniki na tłuszcz zwierzęcy o pojemności 20 m^3 każdy oraz 1 zbiornik zamknięty na winiassę/melasę o pojemności 40 m^3) połączonych z instalacją dozowania,

2. Proces dozowania, naważania, mielenia i mieszania surowców paszowych:

a. linia dozowania - składa się z 36 komór dozowników (4*14 m^3, 8*18 m^3, 2*20 m^3, 6*28 m^3, 4*65 m^3, 12*73 m^3) i komory magazynowej 14*85 m^3, wykorzystywanych podczas produkcji mieszanek w zależności od składu danej mieszanki,

b. linia naważania - składa się z 2 wag produkcyjnych (3 000 kg, 500 kg), umieszczonych pod komorami dozowników, wagi produkcyjnej ręcznej 100 kg, wagi tłuszczu 200 kg, wagi oleju 200 kg; surowce w postaci sypkiej nasypywane są na wagi, celem uzyskania żądanej masy, kontrolowanej za pomocą programu komputerowego połączonego z zespołem czujników i sterowników; następnie surowce są rozdrabniane; surowce płynne naważane są na wadze tłuszczu 200 kg, wadze oleju 200 kg, oraz za pomocą przepływomierza,

c. linia rozdrabniania – składa się z 4 młynów o łącznej wydajności 18 Mg/h, 1 kruszarki o wydajności 20 Mg/h; mlewnika zbożowego typ FMO 6A o wydajności 18 Mg/h,

d. linia mieszania - składa się z mieszarki o wydajności 30 Mg/h. Rozdrobnione surowce są transportowane do mieszarki, gdzie dodawane są pozostałe komponenty. Po wymieszaniu mieszanka transportowana jest dalej systemem przenośników ciągu technologicznego.

3. Proces granulowania:

a. pasza przeznaczona do granulacji jest transportowana do 2 zbiorników pośrednich o pojemności 4 Mg umieszczonych nad każdym granulatorem, jest granulowana w 2 granulatorach o wydajności 15 Mg/h każdy, po wcześniejszym kondycjonowaniu poprzez działanie gorącej pary wodnej wytworzonej w kotle parowym VIESSMAN typ Turbomat RN-HD o nominalnej mocy 1,31 MWt i wydajności 2,0 Mg/h pary technologicznej. Granulat jest schładzany w 2 chłodnicach o wydajności 15 Mg/h.

4. Proces transportowania paszy do spedycji i workowania:

a. pasza granulowana jest transportowana do 24 zbiorników spedycyjnych (o pojemności 4*35 m^3, 4*63 m^3, 16*44 m^3) celem załadunku luzem na paszowóz (grawitacyjnie ze zbiornika spedycyjnego położonego wyżej) lub do 2 zbiorników o pojemności 25m^3 każdy, umieszczonych nad linią z 2 wagopakowarkami o wydajności 10 Mg/h, pakującą paszę w worki,

b. pasza na kruszonkę transportowana jest do kruszarki, gdzie po skruszeniu wydawana jest na zbiorniki luzów lub pakowana jest w worki,

c. worki z paszą są przekazywane do magazynu wyrobów gotowych, układane na paletach drewnianych i w razie potrzeby owijane folią,

d. załadunek worków z paszą na samochody – za pomocą wózka widłowego.

I.3. Rodzaj i parametry technologiczne instalacji

Instalacja do produkcji ok. 100 000 ton/rok mieszanek i koncentratów paszowych dla zwierząt, składa się z następujących linii:

- linii przyjęcia i magazynowania surowców (w tym kosze przyjęciowe, elewatory, zbożowe, zbiorniki na surowce płynne, suszarnia, waga automatyczna przerzutowa),

- linii transportu surowców (zespół przenośników łańcuchowych i kubełkowych, waga automatyczna przerzutowa),
- linii dozowania i naważania surowców (dozowniki, wagi),
- linii rozdrabnienia surowców (młyny, mlewnik, kruszarka),
- linii mieszania (mieszarka),
- linii granulowania z wykorzystaniem kotła parowego VIESSMAN Turbomat RN-HD (granulatory, chłodnice),
- linii zbiorników spedycyjnych produktów gotowych luzem oraz pakowania (wagopakowarki) i magazynowania.

Ponadto, na terenie zakładu występują następujące obiekty i instalacje pomocnicze:

- stanowisko przyjęcia surowców, w tym portiernia, waga samochodowa i kolejowa,
- magazyn komponentów workowanych, magazyn pasz, magazyn wyrobów workowanych gotowych, stanowisko wydawania gotowych pasz workowanych i pasz sypkich,
- magazyn odpadów,
- studnia głębinowa,
- kotłownia centralnego ogrzewania wyposażona w kocioł gazowy VIESSMAN typ Paromat Triplex,
- drogi i place wewnętrzne.

I.4. Parametry produkcyjne instalacji

Wydajność produkcyjna instalacji wynosi 100 000 Mg wyrobów gotowych rocznie.

I.5. Czas pracy

Wytwórnia Pasz pracuje na 3 zmiany (24 h/dobę), od poniedziałku do piątku przez cały rok, a w przypadku zwiększonych zamówień - także w weekendy. Przyjęto czas trwania emisji 8000 h/rok.

W przypadku braku zapotrzebowania na wyroby lub braku dostawy surowców lub paliwa, produkcja pasz może być wstrzymana.

I.6. Warianty funkcjonowania instalacji

Instalacja do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych stanowi spójną technologicznie całość i nie będzie wykorzystana do wytwarzania innych rodzajów produktów. W pracy wytwórni nie występują sytuacje związane z rozruchem bądź zatrzymaniem urządzeń, podczas których występowałyby zwiększone emisje substancji i energii do środowiska. Instalacja funkcjonuje w 2 wariantach:

Wariant I normalna praca wytwórni pasz pod pełnym obciążeniem ciągów technologicznych, powoduje wprowadzanie do środowiska emisji substancji i energii (hałas),

Wariant II zatrzymanie pracy wytwórni - nie powoduje wprowadzania substancji i energii do środowiska.

I.7. Parametry pracy instalacji i urządzeń w warunkach normalnych

Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 350 Mg/dobę. W skali roku instalacja działając pod pełnym obciążeniem jest w stanie wyprodukować 100 000 ton wyrobów gotowych.

KO3

I.8. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych

Proces wytwarzania mieszanek pasz jest zarządzany komputerowo, za pomocą odpowiedniego oprogramowania sterującym całym procesem technologicznym. Operator ma podgląd wszystkich urządzeń na wytwórni na ekranach monitorów komputerów. Komputerowe zarządzanie procesu wytwarzania mieszanek pasz obejmuje:

- sterowanie procesem technologicznym,
- kontrolę procesu technologicznego,
- archiwizację danych procesów technologicznych.

System komputerowy posiada określoną kolejność włączania i wyłączania poszczególnych urządzeń i maszyn, kontrolę współdziałania pomiędzy nimi oraz pomiędzy poszczególnymi etapami procesu technologicznego (dozowanie, mieszanie, opróżnianie). Każde odstępstwo od zadanych wartości powoduje alarm i zatrzymanie procesu technologicznego lub zatrzymanie kontynuacji procesu do czasu zakończenia poprzedniego cyklu.

Zatrzymanie procesu technologicznego do czasu zakończenia poprzedniego cyklu nie skutkuje zwiększoną emisją do środowiska. Całkowite wstrzymanie procesu produkcyjnego oraz ponowny rozruch nie powodują zwiększonych emisji zanieczyszczeń do środowiska.

Bieżące remonty oraz konserwacje maszyn i urządzeń mogą być prowadzone częściowo w czasie pracy instalacji.

I.9. Ocena stanu technicznego instalacji

Ogólny stan techniczny instalacji – dobry.

Pełna automatyka procesu technologicznego oraz nadzór systemu komputerowego nad parametrami procesu technologicznego ograniczają do minimum udział czynnika ludzkiego. Wszystkie instalacje podlegające okresowej kontroli Urzędu Dozoru Technicznego posiadają aktualne badania dopuszczające je do eksploatacji. Urządzenia instalacji poddawane są przeglądom okresowym, wykonywanym przez przedstawiciela producenta urządzenia oraz są na bieżąco konserwowane i serwisowane.

I.10. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją do produkcji pasz

Instalacja energetyczna.

W linii granulacji jest eksploatowany kocioł VIESSMAN typ Turbomat RN-HD o nominalnej mocy 1,31 MWt i wydajności 2,0 Mg/h pary technologicznej o ciśnieniu 8 bar, opalany gazem ziemnym. Kocioł pracuje cały rok, maksymalnie ok. 8000 h/rok. Spaliny odprowadzane są kominem stalowym o wysokości 30 m i średnicy wylotu ϕ0,4 m.

W suszarni zboża jest eksploatowana suszarnia dwukolumnowa daszkowa wyposażona w 2 palniki gazowe o nominalnej mocy 0,44 MWt każdy. Suszarnia pracuje okresowo w zależności od potrzeb, maksymalnie ok. 1500 h/rok. Spaliny z palników kolumny odprowadzane są 2 kominami stalowymi o wysokości 18 m i średnicy wylotu ϕ0,3 m.

Ujęcie wody podziemnej.

Woda na potrzeby technologiczne (do procesów granulowania) w ilości 90% ogólnego poboru pobierana jest z własnego ujęcia wody lub z wodociągu miejskiego. Procesy technologiczne nie powodują powstawania ścieków przemysłowych.

I.11. Instalacje niepowiązane technologicznie z instalacją do produkcji pasz

Ciepło na potrzeby centralnego ogrzewania wytwarzane jest w kotle wodnym VIESSMAN typ Paromat Triplex o nominalnej mocy 0,18 MWt eksploatowanym w okresie grzewczym przez 2500 godzin w roku. Spaliny odprowadzane są kominem stalowym o wysokości 30 m i średnicy wylotu ϕ0,18 m.

Woda na potrzeby socjalno - bytowe w ilości 10% ogólnego poboru, pobierana jest z własnego ujęcia wody lub wodociągu miejskiego. Ścieki bytowe odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych, eksploatowanych przez „Wodociągi Białostockie" Sp. z o.o. na warunkach określonych w umowie z dnia 11 stycznia 2006r.

II. Określić warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii na:

Punkt II.1. decyzji OSGK.I.76251-1/10 z dnia 29.11.2010r. otrzymuje brzmienie:

II.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

II.1.1. Rodzaj i ilość substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

Instalacja technologiczna

Źródła lub proces powstawania emisji gazów lub pyłów do powietrza	Emitor nr	Substancja	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
Odciąg powietrza z linii granulacji nr 2	E–3	Pył ogółem	1,400	11,201
		Pył zawieszony PM 10	0,42	3,360
Odciąg powietrza z linii granulacji nr 2	E–4	Pył ogółem	1,400	11,201
		Pył zawieszony PM 10	0,42	3,360
Odciąg powietrza z mlewnika FMO	E–5	Pył ogółem	0,007	0,057
		Pył zawieszony PM 10	0,002	0,017
Aspiracja z kolumny 1 suszarni zboża	E–8	Pył ogółem	0,500	0,750
		Pył zawieszony PM 10	0,10	0,150
Aspiracja z kolumny 2 suszarni zboża	E–9	Pył ogółem	0,500	0,750
		Pył zawieszony PM 10	0,10	0,150
Aspiracja wagi automatycznej przerzutowa	E–10	Pył ogółem	0,125	1,000
		Pył zawieszony PM 10	0,025	0,200

Instalacja energetyczna

Źródła emisji substancji do powietrza	Emitor nr	Substancja	Standardy emisyjne w mg/m^3_u, przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
VIESSMAN typ Turbomat RN-HD	E–2	Dwutlenek siarki SO_2	35	0,0122	0,0684
		Dwutlenek azotu NO_2	150	0,195	1,0950
		Pył ogółem	5	0,00225	0,0128
Palnik gazowy kolumny nr 1 suszarni zboża	E–6	Dwutlenek siarki SO_2	–	0,004	0,0060
		Dwutlenek azotu NO_2	–	0,064	0,0961
		Pył ogółem	–	0,00075	0,0011
Palnik gazowy kolumny nr 2 suszarni zboża	E–7	Dwutlenek siarki SO_2	–	0,004	0,0060
		Dwutlenek azotu NO_2	–	0,064	0,0961
		Pył ogółem	–	0,00075	0,0011

Instalacja IPPC

Emitowana substancja	Emisja roczna [Mg/rok]
Dwutlenek siarki SO_2	0,11
Dwutlenek azotu NO_2	1,75
Pył ogółem	24,98

II.1.2. Charakterystyka instalacji technologicznej:

Instalacja technologiczna

❒ Miejsce i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Źródła lub proces powstawania emisji gazów lub pyłów do powietrza	Miejsca wprowadzania substancji do powietrza - EMITOR						Czas emisji [h/rok]
	Nr	H [m]	D [m]	V [m/s]	T [K]	Rodzaj wylotu	
Odciąg powietrza z linii granulacji nr 1	**E–3**	27	ϕ0,60	10,2	307	otwarty	8000
Odciąg powietrza z linii granulacji nr 2	**E–4**	27	ϕ0,60	10,2	307	otwarty	8000
Odciąg powietrza z mlewnika FMO	**E–5**	17	0,3x0,3m ϕzast.0,339 m	0,0	284	zadaszony	1500
Aspiracja z kolumny 1 suszarni zboża	**E–8**	18	ϕ0,65	0,0	284	zadaszony	1500
Aspiracja z kolumny 2 suszarni zboża	**E–9**	18	ϕ0,65	0,0	284	zadaszony	1500
Aspiracja wagi automatycznej przerzutowa	**E–10**	12	ϕ0,20	0,0	284	zadaszony	1500

Objaśnienia: H – wysokość [m], D - średnica wylotu [m], v – prędkość wylotu [m/s], T - temperatura.[K]

❒ Środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji

Źródła powstawania emisji gazów lub pyłów do powietrza	Nr emitora	Urządzenia ochrony powietrza	
Odciąg powietrza z linii granulacji	**E–3, E–4**	urządzenia odpylające przed wylotem	cyklon o skuteczności 98% – 2 szt.
Odciąg powietrza z mlewnika FMO	**E–5**		cyklon o skuteczności 98%
Aspiracja z kolumn suszarni zboża	**E–8, E–9**		cyklon o skuteczności 98% – 2 szt.
Aspiracja wagi automatycznej przerzutowa	**E–10**		cyklon o skuteczności 98%

Instalacja energetyczna

❒ do wytwarzania pary technologicznej na potrzeby produkcji paszy granulowanej – kocioł parowy VIESSMAN typ Turbomat RN-HD, opalany gazem ziemnym GZ-50, o parametrach:

- znamionowa moc cieplna – 1,31 MW
- ilość pary nasyconej o ciśnieniu 8 bar – 2,0 Mg/h
- sprawność energetyczna – 90%
- maksymalne zużycie gazu – 152,77 Nm^3/h
- szacunkowe zużycie gazu w skali roku – 855 tys. m^3
- czas pracy – 8000 h/rok

❒ na potrzeby suszenia zboża – w suszarni dwukolumnowej pracują opalane gazem ziemnym GZ-50 2 palniki gazowe, o parametrach:

- znamionowa moc cieplna – 2 x 0,44 MW
- sprawność energetyczna – 92%

- maksymalne zużycie gazu – 2 x 50,2 Nm^3/h
- szacunkowe zużycie gazu w skali roku – 150,6 tys. m^3
- czas pracy – 1500 h/rok

❒ graniczne parametry stosowanego paliwa.

- paliwo: gaz ziemny – GZ-50
- minimalna wartość opałowa – 30 500 kJ/Nm^3
- zawartość siarki całkowitej – 40 mg/m^3
- łączne szacunkowe zużycie w skali roku – 1005,6 tys. m^3

❒ miejsce i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

Źródła lub proces powstawania emisji gazów lub pyłów do powietrza	Miejsca wprowadzania substancji do powietrza - EMITOR						Czas emisji [h/rok]
	Nr	H [m]	D [m]	V [m/s]	T [K]	Rodzaj wylotu	
VIESSMAN typ Turbomat RN-HD	E–2	30	ϕ0,4	0,0	420	zadaszony	8000
Palnik gazowy kolumny nr 1 suszarni zboża	E–6	18	ϕ0,3	0,0	320	zadaszony	1500
Palnik gazowy kolumny nr 2 suszarni zboża	E–7	18	ϕ0,3	0,0	320	zadaszony	1500

❒ środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji – nie występują.

II.1.3. Emisja w warunkach innych niż normalne

Urządzenia odpylające w instalacji technologicznej są na trwałe włączone w ciągi technologiczne. Start i zatrzymanie tych urządzeń nie generuje dodatkowej emisji.

W eksploatacji instalacji energetycznej - kotła VIESSMAN typ Turbomat RN-HD oraz palników suszarni kolumnowej nie występują sytuacje z emisją odbiegającą od normalnej. Start i zatrzymanie kotła nie powoduje zwiększonej emisji. Do rozruchu kotła i palników używa się tego samego paliwa co do pracy zasadniczej.

II.1.4. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza.

Należy zamontować króćce pomiarowe w kanale odprowadzającym spaliny z instalacji, których lokalizacja i usytuowanie winno spełniać wymagania obowiązującej w tym zakresie normie tj. PN-Z-04030-7:1994. „Ochrona czystości powietrza – Badania zawartości pyłu – Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną.

II.2. Pobór wody podziemnej z ujęcia własnego - nie ulega zmianie

208

Punkt II.3. decyzji OSGK.I.76251-1/10 z dnia 29.11.2010r. otrzymuje brzmienie:

II.3. Wytwarzanie odpadów i sposoby postępowania z odpadami

Wytwarzane odpady powstają w warunkach produkcji pasz zarówno z linii produkcyjnej jak i w wyniku konserwacji maszyn, urządzeń i obiektów budowlanych.

II.3.1. Ilość i rodzaj odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne		
13 01 01*	Oleje hydrauliczne zawierające PCB	0,5
13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	0,2
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,2
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,2
16 01 07*	Filtry olejowe	0,1
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5
16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,2
Opady inne niż niebezpieczne		
02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	100
02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	70
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	40,0
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	40,0
18 02 08	Leki inne niż wymienione w 18 02 07 (odpady z produkcji pasz leczniczych)	20,0

II.3.2. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

1. Zapobiegać powstawaniu odpadów lub ograniczać ich ilość.
2. Odpady należy zbierać selektywnie w miejscach wytworzenia, a następnie przewozić środkami transportu wewnętrznego do miejsc ich magazynowania.
3. Zapewnić odzysk wytwarzanych odpadów, a następnie unieszkodliwianie odpadów, których nie można poddać odzyskowi.
4. Dostarczać odpady z miejsc powstawania do miejsc magazynowania w pojemnikach lub opakowaniach, które mogą być wymieniane rotacyjnie pomiędzy posiadaczami odpadów, tj. wytwarzającym i odbierającym do odzysku lub unieszkodliwiania.
5. Przekazywać odpady następnemu posiadaczowi odpadów, posiadającemu wymagane prawem decyzje administracyjne w zakresie gospodarki odpadami.
6. Zabezpieczać odpady przed przypadkowym rozproszeniem w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.
7. Dopuszcza się magazynowanie odpadów przeznaczonych do odzysku lub unieszkodliwiania w przypadku konieczności wynikających z procesów technologicznych lub organizacyjnych nie dłużej niż przez okres 3 lat, a w przypadku odpadów przeznaczonych do składowania – nie dłużej niż przez okres 1 roku.

II.3.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
Odpady niebezpieczne		
13 01 01*	Oleje hydrauliczne zawierające PCB	w oznakowanym pomieszczeniu na odpady, w opisanej beczce
13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
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)	
16 01 07*	Filtry olejowe	
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	w oznakowanym pomieszczeniu na odpady, w opisanym pojemniku
16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	
Opady inne niż niebezpieczne		
02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	w wyznaczonym, oznakowanym miejscu na terenie zakładu, w szczelnych zbiornikach lub pojemnikach
02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	w wyznaczonym, oznakowanym miejscu na terenie zakładu
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
18 02 08	Leki inne niż wymienione w 18 02 07 (odpady z produkcji pasz leczniczych)	w oznakowanym pomieszczeniu na odpady, w opisanym, szczelnym pojemniku

II.4. Emisja hałasu do środowiska - nie ulega zmianie

B. W pozostałej części, decyzja z dnia 29 listopada 2010r., znak: OSGK.I.76251-1/10, w której udzielono „Provimi Polska Sp. z o.o. 02–677 Warszawa, ul. Taśmowa 7A pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji pasz dla zwierząt, eksploatowanej w Wytwórni Pasz w Białymstoku przy ul. Elewatorskiej 14 (działki o nr ewid. gr.: 3/1, 82/5, 38/21, 38/22), nie ulega zmianie.

U Z A S A D N I E N I E

Provimi Polska Sp. z o.o. 02-677 Warszawa, ul. Taśmowa 7A, Wytwórnia Pasz w Białymstoku, 15-950 Białystok, ul. Elewatorska 14, wystąpiła do Prezydenta Miasta Białegostoku z wnioskiem z dnia 13.03.2012r. o zmianę pozwolenia zintegrowanego z dnia 29 listopada 2010r., znak: OSGK.I.76251-1/10, na prowadzenie instalacji do produkcji pasz dla zwierząt gospodarskich, eksploatowanej w Provimi Polska Sp. z o.o. Wytwórnia Pasz w Białymstoku, przy ul. Elewatorskiej 14 (działki o nr ewid. gr.: 3/1, 82/5, 38/21, 38/22).

Zmiana pozwolenia zintegrowanego wynika z faktu, że po uzyskaniu w/w pozwolenia, Provimi Polska Sp. z o.o. Wytwórnia Pasz w Białymstoku dokonała zmian modernizacyjnych zakładu rzutujących na powstanie nowych źródeł emisji substancji do powietrza, tj.:

- mlewnik zbożowy stosowany do mielenia surowców zbożowych posiadający aspirację w postaci emitora o wysokości 17 m i przekroju wylotu 0,3x0,3m,
- suszarnia kolumnowa daszkowa, której każda kolumna posiada oddzielny palnik gazowy o maksymalnej mocy 440 kW.
- zmieniono zbiorniki spedycyjne na paszę luzem.

208

Ponadto, po uzyskaniu pozwolenia zintegrowanego w zakładzie dobudowano 16 zbiorników, jednocześnie likwidując 4 zbiorniki o pojemności 35 Mg.

Powyższe zmiany zostały ustalone podczas kontroli przeprowadzonej przez Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Białymstoku w dniach 10.05÷09.06.2011r., który zarządzeniem pokontrolnym znak WI.7023.1.39.2011.EO z dnia 29.06.2011r., nałożył na Provimi Polska Sp. z o.o. m.in. obowiązek uregulowania stanu formalno – prawnego w zakresie eksploatacji urządzeń nie ujętych w posiadanym pozwoleniu zintegrowanym

Wnioskodawca, do wniosku z dnia 13.03.2012r. dołączył dokumentację, dowód uiszczenia opłaty skarbowej oraz zapis wniosku w wersji elektronicznej na informatycznym nośniku danych. Po przeanalizowaniu dokumentów oceniono, że wniosek spełnia wymogi formalne oraz wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 Nr 25, poz. 150, z późn. zm.), zwanej dalej Poś.

Mając powyższe na względzie, w trybie art. 155 Kpa i przepisów ustawy Poś, niniejszą decyzją dokonano zmiany pozwolenia zintegrowanego w części obejmującej punkt I, punkt II.1. i punkt II.3. decyzji z dnia 29 listopada 2010r., znak: OSGK.I.76251-1/10, w zakresie:

- ❒ rodzaju prowadzonej działalności oraz rodzaju i parametrów eksploatacyjnych instalacji;
- ❒ warunków wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza oraz wytwarzania odpadów i sposobów postępowania z odpadami

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego, tut. organ zawiadomieniem z dnia 12.04.2012r. znak: DOS-I.6223.2.1.2012 poinformował wnioskodawcę, że z uwagi na skomplikowany charakter sprawy, wniosek będzie załatwiony w terminie określonym art. 35 § 3 Kpa, w ciągu dwóch miesięcy od dnia wszczęcia postępowania, tj. do 13.05.2015r.

Rodzaje i ilość substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza określono dla warunków normalnego funkcjonowania instalacji technologicznej i instalacji energetycznej.

Emisję dopuszczalną z emitora kotła parowego VIESSMAN typ Turbomat RN-HD ustalono na poziomie standardów emisyjnych dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i pyłu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 22.04.2011r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 95, poz. 558).

Emisję dopuszczalną dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i pyłu z emitorów odprowadzających spaliny z palników gazowych suszarni kolumnowej zboża określono na podstawie wskaźników emisji substancji, charakterystycznych dla energetycznego spalania gazu ziemnego, dla źródeł o wydajności cieplnej niższej od 1,4 MW, uwzględniając maksymalne zużycie gazu GZ-50 w skali godziny przez palnik oraz szacunkowe zużycie gazu w skali roku w instalacji.

Emisję dopuszczalną pyłu z emitorów źródeł technologicznych określono w oparciu o wyniki pomiarów wielkości emisji lub wskaźniki literaturowe charakterystyczne dla procesów obrotu i przetwórstwa zboża. Emisję pyłu ogółem:

- z linii granulacji mieszanek paszowych (emitory E–3, E–4) określono na podstawie pomierzonych i uśrednionych wielkości emisji analogicznych urządzeń Wytwórni Pasz w Świeciu, uwzględniając redukcję emisji pyłu w urządzeniu odpylającym (cyklon). Ilość pyłu zawieszonego PM10 przyjęto na poziomie 26,1% pyłu ogółem.
- z aspiracji mlewnika walcowego typ FMO-6A (emitor E–5) określono na podstawie pomierzonych i uśrednionych wielkości emisji w Wytwórni Pasz w Białymstoku przez Pracownię Laboratorium WIOŚ w Białymstoku w dniu 24.11.2011r. Ilość pyłu zawieszonego PM10 przyjęto na poziomie 30,0% pyłu ogółem.

- z aspiracji suszarni dwukolumnowej daszkowej (emitory E–8, E–9) oraz z aspiracji wagi automatycznej (emitor E–10) określono na podstawie wskaźników unosu dotyczących procesów obrotu i przetwórstwa zboża zawartych w pracy: E. Frankova "The emission factors of polutants in chosen agricultural technologies", uwzględniając redukcję emisji w urządzeniu odpylającym (cyklon). Ilość pyłu zawieszonego PM10 przyjęto na poziomie 30% pyłu ogółem (emitory E–8, E–9) oraz 20% pyłu ogółem (emitor E–10).

Obliczenia rozkładu stężeń substancji w powietrzu wykazały, że emisja gazów i pyłu zawieszonego PM10, przy określonych parametrach emitorów (wysokość, średnica, prędkość wylotu), nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3.03.2008r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 47 poz. 281) oraz nie powoduje przekroczenia wartości odniesienia zawartych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26.01.2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

Oznacza to, że eksploatacja instalacji nie oddziałuje ponadnormatywnie poza terenem, do którego Wytwórnia Pasz w Białymstoku, przy ul. Elewatorskiej 14 ma tytuł prawny. Powyższe obliczenia wykonano, uwzględniając wszystkie instalacje powodujące wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza.

W niniejszym pozwoleniu dokonano zmiany punktu II.3. decyzji OSGK.I.76251-1/10 z dnia 29.11.2010r. w zakresie warunków wytwarzania odpadów, poprzez:

- ❒ wprowadzenie dodatkowego odpadu o kodzie 13 01 11 [syntetyczne oleje hydrauliczne] zaliczanego do odpadów niebezpiecznych oraz odpadu o kodzie 02 03 81 [odpady z produkcji pasz roślinnych] zaliczanego do odpadów innych niż niebezpieczne, określając ilość dopuszczoną do wytworzenia w ciągu roku oraz miejsce i sposób magazynowania.
- ❒ zwiększenie ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania, dotychczas określonych decyzją OSGK.I.76251-1/10 z dnia 29.11.2010r.

Przedstawiony we wniosku sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami zabezpiecza środowisko przed ich ewentualnym negatywnym oddziaływaniem.

Odpady, których powstaniu nie uda się zapobiec, gromadzone będą w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach, oznakowanych, szczelnych i opisanych pojemnikach lub opakowaniach, dostosowanych pod względem wielkości, materiału, stanu skupienia i innych właściwości gromadzonych odpadów. Następnie w zależności od rodzaju przekazywane będą uprawnionym odbiorcom do odzysku lub unieszkodliwiania.

Biorąc pod uwagę powyższe tut. Organ ocenił, że przedmiotowa instalacja prowadzona przez Provimi Polska Sp. z o.o. Wytwórnia Pasz w Białymstoku, spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik oraz wymagania niezbędne do uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Termin ważności pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji pasz dla zwierząt w Wytwórni Pasz w Białymstoku przy ul. Elewatorskiej 14, nie uległ zmianie, ponieważ w decyzji z dnia 29.11.2010r. znak: OSGK.I.76251-1/10 termin obowiązywania pozwolenia ustalono do dnia 26 listopada 2020r. tj. na czas oznaczony 10 lat – maksymalny, określony w art. 188 ust. 1 ustawy Poś. Z uwagi na powyższe, nie jest możliwe uwzględnienie wniosku zawartego w pkt III.5.1 przedłożonej dokumentacji i dokonanie zmiany terminu ważności pozwolenia.

210

Opłatę skarbową za pozwolenie w wysokości 1 005,50 zł uiszczono dnia 01.03.2012r. na konto Urzędu Miejskiego w Białymstoku /Ustawa z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej - Dz. U. Nr 225 poz. 1635 – załącznik do ustawy część III, kol. 2, ust. 40 pkt 1 i ust. 46 pkt 1).

Biorąc powyższe pod uwagę oraz mając na względzie spełnienie wymogów ustawy Prawo ochrony środowiska, a także rozporządzeń wykonawczych orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy stronom prawo odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Białymstoku za pośrednictwem Prezydenta Miasta Białegostoku w terminie 14-tu dni od daty jej doręczenia.

Z up. PREZYDENTA MIASTA

mgr inż. Andrzej Piotr Karolski
Dyrektor Departamentu
Ochrony Środowiska i Gospodarki Komunalnej

Otrzymują:

1. Provimi Polska Sp. z o.o.
   02–677 Warszawa, ul. Taśmowa 7A
2. Provimi Polska Sp. z o.o.
   Wytwórnia Pasz w Białymstoku
   15-950 Białystok, ul. Elewatorska 14

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska,
   ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Marszałek Województwa Podlaskiego,
   ul. Wyszyńskiego 1, 15-888 Białystok
3. Podlaski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Białymstoku
   ul. Ciołkowskiego 2/3, 15-264 Białystok
4. a/a

KIEROWNIK REFERATU
mgr inż. Adam Jakowiuk
7.05.2012

GŁÓWNY SPECJALISTA
7.05.2012
Elżbieta Garbacik

7.05.2012
INSPEKTOR
mgr inż. Ryszard Zięckowski
7.05.2012