Prezydent Miasta Białegostoku
ul. Słonimska 1, 15-950 Białystok

URZĄD MIEJSKI W BIAŁYMSTOKU
KANCELARIA OGÓLNA
Dn. 2023 -12- 01
WYDANO

DOŚ-I.6223.2.2.2022

Białystok, 29 listopada 2023 r.

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1 i 2, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, art. 215, art. 217, w związku z art. 378 ust. 1 *ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.)*, zwanej dalej *ustawą Poś*, oraz art. 104 i 162 § 1 pkt 1 *ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.)*, po rozpatrzeniu wniosku Cargill Poland Sp. z o.o., ul. Wołoska 22, 02-675 Warszawa NIP: 525-23-93-332 REGON: 140950351 z dnia 15 lutego 2022 r.

stwierdzam

wygaśnięcie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów roślinnych o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę, zlokalizowanej na terenie Wytwórni Pasz w Białymstoku, przy ul. Elewatorskiej 14 (działki o nr ewid. gr.: 3/1, 82/5, 38/21, 38/22), udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Białegostoku z dnia 29 listopada 2010 r. znak: OSGK.I.76251-1/10, zmienioną decyzjami z dnia 9 maja 2012 r. znak: DOS-I.6223.2.1.2012 oraz z dnia 5 grudnia 2014 r. znak: DOS-I.6223.2.2.2014;

orzekam

Ujednolicić tekst pozwolenia zintegrowanego, nadając mu następujące brzmienie:

Udzielam Cargill Poland Sp. z o.o., ul. Wołoska 22, 02-675 Warszawa pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji lub przetwórstwa poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad 266,25 ton [300 – (22,5 x 1,5)] zlokalizowanej na terenie Wytwórni Pasz w Białymstoku, przy ul. Elewatorskiej 14 (działki o nr ewid. gr.: 3/1, 82/5, 38/21, 38/22), obręb 4 – Starosielce Płn. z zachowaniem określonych poniżej parametrów i warunków:

I. Rodzaj i parametry instalacji

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem działalności prowadzonej w Wytwórni Pasz w Białymstoku jest:

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

I.2. Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji

Instalacja wytwórni pasz służy do produkcji pasz dla zwierząt hodowlanych (drób, bydło, trzoda chlewna) w postaci sypkiej, granulowanej i kruszonej. Oprócz pasz pełnoporcjowych produkowane są również koncentraty paszowe do przygotowania paszy pełnoporcjowej przez hodowcę we własnym zakresie. Wyroby gotowe sprzedawane są luzem (transport w cysternach do hodowców) lub pakowane w worki 25 kg i 20 kg.

W skład instalacji wytwórni pasz wchodzą:

- linia przyjęcia i magazynowania surowców,
- linia transportu surowców (zespół przenośników łańcuchowych, kubełkowych, waga automatyczna przerzutowa),
- linia dozowania i naważania surowców (dozowniki, wagi),
- linia rozdrabniania surowców (młyny, mlewniki, kruszarka - rozdrobnie wyrobu gotowego),
- linia mieszania (mieszarka),
- dwie linie granulacji pasz, produktów gotowych luzem oraz pakowania (wagopakowarki) i magazynowanie.

Przedmiotem wniosku jest instalacja wytwórni pasz o zdolności produkcyjnej 450 Mg/dobę.

I.3. Zużycie materiałów, paliw i energii

Materiały, paliwa, energia	Jednostka	ilość
Energia elektryczna	kwh/rok	2944242
Gaz ziemny	m^3/rok	229112
Zboża	Mg/rok	17980
Śruty	Mg/rok	19142
Dodatki paszowe	Mg/rok	3734
Minerały	Mg/rok	2297
Surowce z przetwórstwa zbóż	Mg/rok	42780
Tłuszcze	Mg/rok	140
Surowce pochodzenia zwierzęcego	Mg/rok	0
Enzymy	Mg/rok	0

I.4. Etapy procesu technologicznego produkcji pasz granulowanych i sypkich oraz koncentratów paszowych

W procesie produkcji możemy wyróżnić następujące etapy:

A Przyjęcie surowców. Surowce masowe mogą być przyjmowane na trzech koszach przyjęciowych, kosz KP1– wywrotnica, kosz przyjęcia surowców KP2 (kosz Elewatora) i kosz przyjęcia surowców KP4 (kosz przy wytwórni). Surowce masowe z koszy KP1, KP2, KP4 o średniej wydajności około 35 t/h mogą być transportowane do silosów magazynowych lub bezpośrednio do silosów dozownikowych (niektóre surowce zużywane w mniejszych ilościach magazynowane są tylko w silosach dozownikowych). Kosz KP4 jest wyposażony w urządzenie odciągania pyłów w czasie rozładunku surowców luzem na koszu. Instalacja składa się z filtra odpylającego, wentylatora, trzech ścian odciągowych instalacji rurowej oraz sterowania elektrycznego. Każda droga przyjęcia składa się z następujących elementów: przenośników wybierających spod koszy przyjęciowych, przenośników zasypujących podnośniki transportu pionowego, przenośników i podnośników zasypujących silosy docelowe. System kontrolujący produkcję i drogi transportowe firmy ZREMB jest tak zaprojektowany, aby pracownik podczas załączenia dróg transportowych nie zmieszał ze sobą surowców.

B Naważanie surowców na wagi. Pierwszy etap produkcji to naważanie surowców na wagach. Proces ten jest pod kontrolą systemu automatycznego sterowania procesem naważania. Surowce są naważane na czterech wagach o nośnościach: UKP1- 800kg, UKP2-4000kg, UKP5-3000kg, UKP6-300kg (waga mikro). Wagi są przypisane do określnych silosów dozownikowych. Surowce masowe są naważane za pomocą żaluzji tzw. ruchomej podłogi, oraz ślimaków. Surowce dozowane w małych ilościach są naważane na wagi mikro za pomocą przenośników ślimakowych. Dodatki płynne dozowane są przez pompy, a ilości rejestrowane przez przepływomierze masowe. Część surowców dodawana w małych ilościach dozowana jest przez ręczny zasyp mikro komponentów bezpośrednio do mieszarki.

C Mielenie. Komponenty naważane z wag UKP1- 800kg, UKP2-4000kg ziarna i śruty są kierowane na młyn młotkowy lub multicracker w celu rozdrobnienia. Wybór urządzeń mielących zależy od postaci zamówienia produktu. Po rozdrobnieniu surowce trafiają do zbiornika buforowego nad mieszarką. Surowce z wagi UKP5-3000kg, UKP6-300kg (waga mikro – bezpośrednio do mieszałki) nie są mielone i trafiają od razu do zbiornika buforowego nad mieszarką. W trakcie mieszania dozowane są surowce płynne odpowiednio podgrzane, aby utrzymać postać płynną. Po odpowiednim czasie mieszania gotowa pasza sypka może być transportowana, jako wyrób gotowy do zbiorników ekspedycyjnych lub wagopakowarki, albo na linię granulacji w celu dalszej obróbki. Jeżeli proces mielenia się zakończy, bufor jest opróżniany i rozpoczyna się kolejny cykl mielenia.

D Mieszanie. Po zasypaniu mieszarki 1000 litrów (minimalny zasyp mieszałki 2t) dodawane są do niej dodatki płynne (cztery linie dozowania płynów), dodawane są mikro komponenty z UKP6-300kg (waga mikro) oraz mikro komponenty zasypywane ręcznie. Po zakończeniu dodawania ostatnich surowców rozpoczyna się proces mieszania. Po zakończeniu procesu mieszania produkt trafia na silosy dwóch linii granulacji lub bezpośrednio na silosy ekspedycji pasz luzem lub silosy wagopakarki, jeżeli ma być wysyłany do klientów w postaci sypkiej.

E Granulacja. W zakładzie są dwie linie granulacji, dwie produkcji Buhler o tej samej wydajności wyposażone w granulatory DPAS-660/228. Każda linia ma przyporządkowane

silosy, z których pobierana jest pasza do granulacji. Granulacja składa się z następujących etapów: kondycjonowanie (polega on na poddaniu paszy krótkotrwałemu działaniu pary wodnej celem wywołania zmian fizycznych i chemicznych w materiale), granulacja, chłodzenie. Na etapie granulacji jest też możliwość dodania oleju na matryce granulatorów oraz dodawania melasy do kondycjonera. Po schłodzeniu granulat jest transportowany na zbiorniki docelowe (ekspedycja luzem lub zbiorniki linii pakowania). Jeżeli wyrób gotowy ma mieć postać kruszonki to schłodzony granulat z chłodnicy trafia na kruszarkę, gdzie jest rozdrabniany, następnie trafia na odsiewacz w celu pozbycia się frakcji sypkiej, która wraca do ponownego zgranulowania, a kruszonka trafia na zbiorniki docelowe.

F. Ekspedycja. Wysyłane pasze trafiają do zbiorników ekspedycyjnych pasz produkowanych luzem z których są ładowane na samochody i dostarczane bezpośrednio do odbiorców.

G. Pakowanie. Pasza, która trafiła na zbiorniki linii pakowania transportowana jest do kosza zasypowego wagopakarki w automatycznej linii pakowania. Wagopakarka porcjuje towar na masę 25 kg, 20 kg i zasypuje do worków papierowych, następnie worki są zaszywane z nakładką krepy, na każdy worek jest naklejana etykieta, która pozwala zidentyfikować pakowany towar. Worki trafiają do paletyzera, który układa je na palecie, po ułożeniu paleta jest foliowana i zabierana wózkiem widłowym na magazyn wyrobu gotowego.

I.5 Urządzenia pracujące w instalacji możemy podzielić na kilka funkcjonalnych grup:

A. Silosy,zbiorniki

Instalacja posiada następujące rodzaje silosów, które pełnią różne funkcje:

- 26 szt. silosów magazynowych betonowych na surowce masowe o pojemności: 18x800 m^3, 8x200 m^3. Silosy znajdują się w Budynku Elewatora w postaci baterii silosów, surowiec z tych silosów jest transportowany do dozowników za pomocą przenośników łańcuchowych) i podnośników kubełkowych.
- 12 szt. silosów magazynowych betonowych na surowce masowe o pojemności 12x85 m^3. Silosy znajdują się w budynku produkcyjnym.
- 20 szt. silosów dozownikowych betonowych po 12x70 m^3, 8x64 m^3 znajdują się w budynku produkcyjnym, 16 silosów jest przypisanych do wagi UKP2-4000kg, 4 silosy przypisane są do wagi UKP5-3000kg.
- 22 szt. silosów dozownikowych betonowych po 18x12 m^3, 4x25 m^3 znajdują się w budynku produkcyjnym, 20 silosów jest przypisanych do wagi UKP1- 800kg, 2 silosy przypisane są do wagi UKP5-3000kg.
- 12 szt. zbiorników stacji dozowania mikro komponentów wykonane ze stali nierdzewnej o pojemności 2 tony każdy. Zbiorniki znajdują się w budynku produkcji i są przypisanych do wagi UKP6-300kg (waga mikro).
- 4 szt. silosów magazynowych betonowych o pojemności 55 ton każdy. Zbiorniki znajdują się na linii granulacji i służą, jako zbiorniki pośrednie przed granulacją.
- 6 sztuk zbiorników stalowych pojemności 4x25 ton, 2x15 ton usytuowane w budynku produkcyjnym, służą, jako zbiorniki linii pakowania.
- 24 szt. silosów ekspedycyjnych, stalowych usytuowanych przy budynku produkcyjnym w tym 16 po 25 ton, 4 po 45 ton, 4 po 20 ton.

B. Linia mieszania i mielenia pasz

Zadaniem linii jest przetransportowanie surowców do młynów, następnie do mieszarki, gdzie są dodawane substancje ciekłe i całość jest mieszana, po czym przetransportowana do różnych miejsc w zależności od rodzaju paszy.

Linia składa się z następujących urządzeń:

- Przenośników łańcuchowych (redlerów) o różnych wydajnościach podających surowce z wag na podnośniki kubełkowe. Transportują one surowce na poziom 25 m w budynku produkcyjnym. Mikro stacja - zasyp z mikro stacji odbywa się ręcznie.
- Młyn młotkowy – ma on za zadanie zmielenie ziaren i śrut – lokalizacja na poziomie 3 piętra w budynku produkcyjnym.
- Multicracker – funkcja podobne do młyna, ale daje inną ziarnistość przemiału. Lokalizacja na poziomie 4 piętra w budynku produkcyjnym.
- Mieszarka – Pojemność 5000 kg z systemem zasypu ręcznego komponentów i układem dysz natryskowych skupionych w czterech kolektorach które rozpylają płyny wewnątrz komory mieszarki.
- Przenośniki i redlery odbierające produkt z po mieszarki, który jest transportowany na linie granulacji lub na zbiorniki ekspedycyjne lub zbiorniki wagopakarki w przypadku pasz sypkich.

C. 2 Linie granulacji Pasz – Buhler

2 linie granulacji firmy Buhler o wydajności 6-12 t/h każda z granulatorem DPAS-660/228

Linie składają się z następujących urządzeń:

Zbiorniki przeznaczone do linii granulowania- 4 sztuki o pojemności 25 t każdy

- Redlery i podajniki ślimakowe podające produkt do kondycjonerów, ślimaki dozujące są sterowane falownikami w zależności od obciążenia.
- Kondycjonery – kondycjonowanie polega na poddaniu paszy krótkotrwałemu działaniu pary wodnej celem wywołania zmian fizycznych i chemicznych w materiale w celu uzyskania lepszych parametrów odżywczych.
- Granulatory – granulacja pasz
- Chłodnice – schładzanie paszy do odpowiedniej temperatury – chłodzenie powietrzem
- Cyklony – oczyszczanie powietrza z drobnych i pylistych frakcji paszy granulowanej i ponowne skierowanie do granulacji. Oczyszczone powietrze po cyklonie jest emitowane do atmosfery.
- Kruszarki – kruszenie granulatów w celu uzyskania odpowiedniej paszy w postaci kruszonki.
- Odsiewacze – odsiewanie pylistych frakcji pasz w procesie granulacji lub kruszenia.

Po odsianiu produkt transportowany jest dalej (do silosów ekspedycyjnych lub silosów linii pakowania) za pomocą podnośników kubełkowych i przenośników łańcuchowych. Natomiast odsiewki transportowane są grawitacyjnie do zbiorników nad granulatorami przed kondycjonerem i są ponownie granulowane. Linie granulacji są zlokalizowane w budynku produkcyjnym w pionie granulacji. Usytuowane są między poziomem 0 m a 30 m, budynku produkcyjnego. Linie granulacji są wyposażone w aspirację, która składa się z rurociągów

fi 600, wentylatorów odciągowych, cyklonów oraz wyrzutni dachowych, które są emitorami pozostałości pyłów z procesu granulacji pasz. Główne elementy aspiracji znajdują się na poziomie 6 i 7 piętra obok odsiewaczy w pionie granulacji. Źródła wyposażone są w cyklonowe układy odpylania ze względu na emisję wilgotnych i lepkich pyłów (Nie ma możliwości zastosowania odpylaczy tkaninowych jak w przypadku pozostałych emitorów instalacji technologicznych.

D. Transport wewnętrzny

Układ służy do zasypu silosów magazynowych z koszy przyjęciowych oraz podawania surowców do silosów dozownikowych. Transport składa się z podnośników kubełkowych i przenośników łańcuchowych. Składa się z dwóch dróg zasypowych na silosy magazynowe oraz dwóch dróg transportowych z silosów magazynowych do zbiorników dozownikowych.

E. Kosze przyjęciowe

Instalacja wyposażona jest w dwa kosze, które służą do przyjmowania surowców:

2 kosze do rozładunku samochodów rozładowujących się tyłem oraz 1 wywrotnica.

F. Kocioł parowy wraz z instalacją parową

Para wodna jest wykorzystywana w procesie granulacji pasz, jako lepiszcze ułatwiające proces granulacji oraz sposób wywołania zmian fizycznych i chemicznych w materiale w celu uzyskania lepszych parametrów odżywczych. Kotłownia technologiczna zasilana jest gazem ziemnym. W kotłowni zachodzi proces energetycznego spalania paliw (instalacja energetyczna jest to instalacja, w której w procesie spalania paliwa energia chemiczna zawarta w paliwie zamieniana jest na inny rodzaj energii np. uzyskanie energii w postaci pary wodnej).

Kotłownia technologiczna wyposażona jest w kocioł parowy VIESSMANN Turbomat RN-HD. Kocioł wyposażony jest w palnik gazowy modulowany MAX Weishaupt GMBH 88475 SCHWENDI/ 4592958/1998 oraz w ekonomizer (urządzenie wykorzystujące ciepło spalin do wstępnego podgrzewu wody zasilającej).

G. Linia pakowania

Linia pakowania służy do porcjowania wyrobu gotowego w porcje po 25 kg, 20 kg, zsypania porcji do odpowiednio przypisanych opakowań, naklejenie etykiety na każde opakowanie, ułożenie opakowań na palecie, zafoliowaniu palety. Na wyposażeniu zakładu jest linia ważąco-pakująca typ 2aWN/T-30 produkcji DREWMAX.

Skład linii pakowania stanowią urządzenia:

- Wagopakarka dwuwagowa - odważa porcje towaru po 25 kg, 20 kg
- Automatyczny podajnik opakowań – zakłada puste opakowania na lej zsypowy wagopakarki
- Zaszywarka – nakłada krepę i zszywa worki
- Etykieciarka – drukuje i nakleja etykiety na każdy worek

- Paletyzer – układa worki na paletach
- Owijarka – owija folią ułożone palety towaru
- Przenośniki taśmowe i rolkowe – służą do transportu pełnych worków między poszczególnymi procesami.

Instalację grzewczą zakładu stanowi kocioł wodny VIESSMAN Paromat Triplex o nominalnej mocy 0,18 MW eksploatowanym w okresie grzewczym przez 2500 godzin w roku.

I.6. Parametry produkcyjne instalacji

Wydajność produkcyjna instalacji wynosi 450 Mg wyrobów gotowych dziennie, 120 000 Mg wyrobów gotowych rocznie.

I.7. Czas pracy

Wytwórnia Pasz pracuje na 3 zmiany (24 h/dobę), od poniedziałku 6:00 do niedzieli 6:00 przez cały rok. Przyjęto czas trwania emisji 6912 h.

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

I.8. 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.9. 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.10. 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.11. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją do produkcji pasz

Instalacja energetyczna. Para na cele technologiczne wytwarzana jest w kotle parowym VIESSMAN typ Turbomat RN-HD o nominalnej mocy 1,31 MWt i wydajności 2,0 Mg/h pary technologicznej o ciśnieniu 8 bar, opalanym gazem ziemnym. Kocioł eksploatowany jest cały rok, maksymalnie przez ok. 8000 godzin na rok. Spaliny z kotła odprowadzane są kominem stalowym o wysokości 30 m i średnicy wylotu ϕ0,4 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.12. Instalacje niepowiązane technologicznie z instalacją do produkcji pasz

Ciepło na potrzeby centralnego ogrzewania wytwarzane jest w kotle wodnym VIESSMAN Paromat Triplet o nominalnej mocy 0,18 MWt eksploatowanym w okresie grzewczym przez 2500 godzin w roku. Spaliny z kotła 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 2006 r.

II. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii:

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 1	E-3	Pył ogółem	0,2601	1,581
		Pył zawieszony PM 2,5	0,104	0,676
		Pył zawieszony PM 10	0,1405	0,913
Odciąg powietrza z linii granulacji nr 2	E-4	Pył ogółem	0,2341	1,522
		Pył zawieszony PM 2,5	0,0936	0,609
		Pył zawieszony PM 10	0,1264	0,822
Odciąg powietrza z mlewnika	E-5	Pył ogółem	0,007	0,0105
		Pył zawieszony PM 2,5	0,0028	0,0042
		Pył zawieszony PM 10	0,00378	0,00567

Dopuszczalna wielkość emisji dla całej instalacji IPPC

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem	3,22
PM 2,5	1,289
PM 10	1,74

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	22,28	293	otwarty	6500
Odciąg powietrza z linii granulacji nr 2	E-4	27	ϕ0,60	22,28	293	otwarty	6500
Odciąg powietrza z mlewnika FMO	E-5	17	ϕ0,40	0,73	293	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 92-98% – 2 szt.
Odciąg powietrza z mlewnika FMO	E-5		cyklon o skuteczności 92-98%

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.

II.2.1. Pobór wody podziemnej z ujęcia własnego

Pobór wody ze studni wierconej o zatwierdzonych zasobach eksploatacyjnych ujęcia Q_e=84 m^3/h, przy depresji s=3,1m i głębokości 66 m. Obudowa studni z kręgów żelbetowych □2,0m i głębokości 4,5 m, przykryta płytą żelbetonową o grubości 10 cm. Urządzeniami do poboru i uzdatniania wody będą:

- pompa głębinowa typu GBO14-SGMd-14 (szt. 1),
- hydrofor o pojemności nominalnej V = 600 dm^3 (szt. 1),
- sprężarka zakładowa (szt. 1),
- odżelaziacze o średnicy ϕ912 mm, (szt. 2, w tym jeden rezerwowy),
- mieszacze wodno-powietrzne o średnicy ϕ912 mm (szt. 2, w tym jeden rezerwowy),
- wodomierz klasy metrologicznej C o średnicy 50 mm (szt. 1).

Ilość pobieranej wody nie będzie przekraczała:

$Qh_{śred.}$	=	7,0	m^3/h
$Qd_{śr}$	=	86,2	m^3/d
Qd_{max}	=	112,0	m^3/d
$Q_{h\ max}$	=	8,4	m^3/h

Ilość wykorzystywanej wody na cele technologiczne: 400 m^3/rok
Ilość wykorzystywanej wody na cele socjalno-bytowe: 20 m^3/rok

Ścieki bytowe odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych, eksploatowanych przez „Wodociągi Białostockie" Sp. z o.o. na warunkach określonych w umowie z dnia 11 stycznia 2006 r.

II.2.2. Strefa ochrony bezpośredniej

Strefę ochrony bezpośredniej stanowi teren w kształcie koła o promieniu 8 m wokół studni, oznaczona tablicą informacyjną o ujęciu wody i zakazie wstępu osób nieupoważnionych.

1. Na terenie strefy ochrony bezpośredniej, należy:
   - odprowadzać wody opadowe w taki sposób, aby nie mogły one przedostać się do urządzeń służących do poboru wody,
   - zagospodarować teren zielenią,
   - ograniczyć do niezbędnych potrzeb przebywanie osób niezatrudnionych stale przy urządzeniach służących do poboru wody.

Zobowiązać wnioskodawcę do:

- zabezpieczenia i właściwego utrzymania strefy ochrony bezpośredniej studni,
- w przypadku wystąpienia awarii: studnię należy wyłączyć z eksploatacji, powiadomić uprawnionego geologa i wyspecjalizowany zakład studniarski w celu właściwego usunięcia awarii,
- użytkowania urządzeń wodnych zgodnie z instrukcją eksploatacji.

II.3. Wytwarzanie, magazynowanie oraz sposób postępowania z odpadami

II.3.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku, sposoby gospodarowania odpadami, w tym magazynowanie odpadów

Odpady wytwarzane magazynowane są w sposób selektywny w sposób uniemożlwiający mieszanie się różnych rodzajów odpadów, na utwardzonym podłożu w wyznaczonych miejscach przeznaczonych pod magazynowanie odpadów. Miejsca magazynowania odpadów, oznaczone są kodem i rodzajem odpadu, odpady magazynowane są: w kontenerach, pojemnikach, w worach typu BIG-BAG, koszach, skrzynio-paletach, paleto zbiornikach, w opakowanych papierowych lub foliowych oraz luzem. Sposób magazynowania uwzględnia wymagania określone w obowiązujących przepisach dotyczących magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, a także zapewnia dostęp zarówno do poszczególnych rodzajów odpadów, jak i infrastruktury ochrony przeciwpożarowej. Prowadzony sposób magazynowania odpadów nie będzie powodował negatywnego oddziaływania na środowisko.

Magazynowanie odpadów będzie odbywać się zgodnie z Rozporządzaniem Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów, jak również z wewnętrznymi procedurami firmy.

Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku:

a) niebezpiecznych:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Charakterystyka odpadu
1	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,2	Odpad powstaje w wyniku eksploatacji maszyn roboczych i urządzeń technologicznych i transportowych, przy wymianie zużytych olejów. Oleje (nienadające się do stosowania) są mieszaniną wyjściowych olejów bazowych oraz różnych zanieczyszczeń. Zawierają w swym składzie: spore ilości wody, zanieczyszczeń mechanicznych (pochodzących ze zużycia elementów silnika), lekkich frakcji węglowodorowych, związków różnych metali powstających z dodatków uszlachetniających, (inhibitory korozji, substancje antyutleniające) produktów starzenia i rozkładu, w tym wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych. Właściwości odpadu: ciekły, stałe, nierozpuszczalne w wodzie o bardzo różnej budowie chemicznej i zastosowaniach, palny. Stan skupienia: płynny Toksyczność: niektóre składniki olejów mogą mieć właściwości toksyczne Zagrożenie dla środowiska: jedynie w przypadku bezpośredniego kontaktu z glebą lub wodami. Szczelne opakowanie odpadu stanowi wystarczające zabezpieczenie.
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,2	Oleje odpadowe maszynowe wymienione w eksploatowanych przekładniach lub silnikach stanowią mieszaninę olejów bazowych – węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz różnych zanieczyszczeń w postaci pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi, cyny). Produktów zużywania się elementów silnika lub niepełnego silnika (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu). Oleje te zanieczyszczone będą także związkami fosforu, siarki, wapnia, cynku i baru powstającymi w wyniku starzenia i rozkładu dodatków uszlachetniających. Odpady ze względu na skład chemiczny posiadają właściwości drażniące, uczulające i palne. Właściwości odpadu: ciekły, stałe, nierozpuszczalne w wodzie o bardzo różnej budowie chemicznej i zastosowaniach, palny. Stan skupienia: płynny Toksyczność: niektóre składniki olejów mogą mieć właściwości toksyczne Zagrożenie dla środowiska: jedynie w przypadku bezpośredniego kontaktu z glebą lub wodami. Szczelne opakowanie odpadu stanowi wystarczające zabezpieczenie.
3	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych	250	Są to głównie opakowania po dostarczanych produktach, wykonane z papieru lub tworzyw sztucznych z pozostałościami substancji, która została zakwalifikowana jako substancja

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Charakterystyka odpadu
				niebezpieczna i była w nim przechowywana. Skład uzależniony jest od rodzaju materiału, z którego wykonane jest opakowanie i od rodzaju substancji magazynowanej w opakowaniu. Właściwości papieru opisano w charakterystyce 15 01 01, tworzyw sztucznych opisano przy charakterystyce odpadu o kodzie 15 01 02. Właściwości odpadu: odpad stały, palny. Stan skupienia: stały. Toksyczność: niektóre składniki pozostałości substancji magazynowanej w opakowaniu mogą mieć właściwości toksyczne. Zagrożenie dla środowiska: pozostałości substancji magazynowanej w opakowaniu stanowią zagrożenie jedynie w przypadku bezpośredniego kontaktu. Szczelne, nieuszkodzone opakowanie zabezpiecza środowisko.
4	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	Odpady te powstają na wszystkich stanowiskach technicznych związanych z obsługą maszyn i urządzeń. Służą do zbierania wycieków i rozlewisk oleju, substancji niebezpiecznych, czyszczenia zabrudzonych i zaolejonych powierzchni. Odpad ten to również zanieczyszczone środki ochrony osobistej. Skład tych odpadów to głównie materiał tkaninowy bawełniany (zbudowany z włókien celulozowych) zanieczyszczony podczas użytkowania smarami i olejami. Sorbenty zawierać będą materiał organiczny bądź mineralny, w zależności od rodzaju stosowanych sorbentów np. suche trociny (związki celulozy), suchy piasek (związki mineralne – krzemionkę). Zużyte sorbenty wypełnione są olejami, smarami i innymi substancjami niebezpiecznymi. Sorbenty charakteryzują się bardzo dużą chłonnością, nie reagują z zaabsorbowaną substancją, nie oddają wchłoniętej substancji. Właściwości odpadu: odpad stały, palny. Stan skupienia: stały. Toksyczność: niektóre składniki zaabsorbowanej substancji (olejowej) mogą mieć właściwości toksyczne. Zagrożenie dla środowiska: stanowi niewielkie zagrożenia dla środowiska, ze względu na zaabsorbowanie substancji niebezpiecznej przez sorbent w sposób trwały.
5	16 01 07*	Filtry olejowe	0,1	Filtr oleju jest elementem układu smarowania. Olej silnikowy, aby mógł spełnić swoje zadania w silniku, musi być filtrowany ze względu na występujące w nim podczas pracy zanieczyszczenia. Zanieczyszczenia organiczne: pozostałości po niespalonym paliwie, produkty utleniania, termiczny rozkład i spalanie samego oleju. Zanieczyszczenia nieorganiczne: pył w powietrzu i cząstki metali.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Charakterystyka odpadu
				Odpady to wymieniane zużyte filtry olejowe z eksploatowanych maszyn roboczych i środków transportu. Skład odpadu - elementy metalowe i z tworzywa sztucznego, materiał filtracyjny zanieczyszczony substancjami ropopochodnymi. Właściwości odpadu: odpad stały, palny. Stan skupienia: stały. Toksyczność: niektóre składniki (oleje) mogą mieć właściwości toksyczne. Zagrożenie dla środowiska: stanowi niewielkie zagrożenia dla środowiska, ze względu na niewielką ilość zatrzymanej na filtrze substancji niebezpiecznej.
6	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. Odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,4	Odpad powstaje w wyniku prowadzonych prac laboratoryjnych. Odpad ten stanowią głównie odpadowe roztwory wodne - zlewki i mieszaniny substancji niebezpiecznych - kwasów, zasad i soli. Cechą charakterystyczną tego typu odpadów jest zmienne pH - od kwaśnego przez obojętny do alkalicznego. Właściwości odpadu: odpad płynny, o cechach odpadu niebezpiecznego. Stan skupienia: płynny. Toksyczność: niektóre składniki substancji mogą mieć właściwości toksyczne. Zagrożenie dla środowiska: stanowi zagrożenia dla środowiska w przypadku bezpośredniego kontaktu (możliwe skażenie gleby lub wód). Magazynowanie w szczelnych pojemnikach i w odpowiednim pomieszczeniu zabezpiecza środowisko.

a) innych niż niebezpieczne:

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość Mg/rok	Charakterystyka odpadu
1	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	150	Odpady stanowić będzie zanieczyszczona pasza, przeterminowane i zepsute surowce, olej roślinny, zboża otręby, zabrudzone ziarno itp. Właściwości odpadu: odpad stały, palny Stan skupienia: stały. Toksyczność: nie dotyczy Zagrożenie dla środowiska: nie dotyczy
2	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	200	Odpady stanowić będzie zanieczyszczona pasza, przeterminowane i zepsute surowce, olej roślinny, zboża otręby, zabrudzone ziarno itp. Właściwości odpadu: odpad stały, palny Stan skupienia: stały. Toksyczność: nie dotyczy Zagrożenie dla środowiska: nie dotyczy

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość Mg/rok	Charakterystyka odpadu
3	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	200	Odpady powstają w wyniku okresowego czyszczenia maszyn i urządzeń produkcyjnych, stanowić będą pozostałości z procesów produkcji pasz. Są to także pyły zatrzymane w urządzeniach oczyszczających zapylone powietrze znad miejsc przesypu surowców oraz operacji rozdrabniania i granulowania surowców. Odpady zawierać będą składniki produkowanych karm roślinnych. Właściwości odpadu: odpad stały, palny Stan skupienia: stały. Toksyczność: nie dotyczy Zagrożenie dla środowiska: nie dotyczy.
4	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	0,2	Odpady będą stanowiły odpady tworzyw sztucznych, części plastikowe stanowiące elementy maszyn, sprzętu np. węże gumowe. Odpady te to polimery z dodatkami w postaci wypełniaczy, plastyfikatorów, utrwalaczy i barwników. Właściwości odpadu: odpad stały, palny Stan skupienia: stały. Toksyczność: nie dotyczy Zagrożenie dla środowiska: nie dotyczy
5	07 02 99	Inne nie wymienione odpady	0,5	Odpady powstają przy produkcji. Odpady te to zanieczyszczone polimery z dodatkami w postaci wypełniaczy, plastyfikatorów, utrwalaczy i barwników. Właściwości odpadu: odpad stały, palny Stan skupienia: stały. Toksyczność: nie dotyczy Zagrożenie dla środowiska: nie dotyczy
6	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	300	Opakowania wykonane z papieru lub tektury. Główny składnik to włókna organiczne z celulozy i włókna drzewne z domieszką pigmentu. W praktyce najczęściej używane są włókna organiczne: z celulozy, włókno ścieru drzewnego – otrzymywane poprzez starcie i zmielenie bali sosnowych (tzw. *papierówki*) w procesie rozwłókniania mechanicznego. Czasem stosowany jest proces rozwłókniania chemicznego i mają zastosowanie inne włókna roślinne (słoma, trzcina, bawełna, len, konopie). Zastosowanie ma też makulatura uprzednio poddana procesowi dyspersji. Oprócz włókien organicznych w skład papieru wchodzą substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Wypełniacze poprawiają właściwości papieru

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość Mg/rok	Charakterystyka odpadu
				takie jak: gładkość, samozerwalność, nieprzezroczystość, białość, odcień. Właściwości odpadu: odpad stały, palny. Stan skupienia: stały. Toksyczność: nie dotyczy. Zagrożenie dla środowiska: nie dotyczy.
7	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	300	Opakowania z dostarczanych produktów. Są to głównie materiały zawierające tworzywa sztuczne takie jak PE, PP, PET. Tworzywa sztuczne – materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie przez człowieka i niewystępujących w naturze) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Cechy tworzyw polimerowych to: mała gęstość, odporność na korozję oraz łatwość przetwórstwa. Wadami tworzyw polimerowych są: mała odporność na wysokie temperatury i mniejsze właściwości mechaniczne, w porównaniu do np. metali lub ceramiki. Tworzywa polimerowe mają bardzo długi czas rozkładu, jednak stanowią doskonałe materiały wtórne do ponownego przerobu w technologiach recyklingu, oraz jako materiał opałowy, ze względu na wysoką wartość opałową, często porównywalną do węgla, w zaawansowanych technologiach w spalarniach odpadów, które eliminują szkodliwe związki do środowiska. Właściwości odpadu: odpad stały, palny. Stan skupienia: stały. Toksyczność: nie dotyczy. Zagrożenie dla środowiska: nie dotyczy.
8	15 01 03	Opakowania z drewna	120	Odpad powstający przy dostarczaniu do przedsiębiorstwa surowców do produkcji, surowcow itp. Najczęściej spotykana postać to palety drewniane. Występują one w postaci płaskich drewnianych konstrukcji służących do transportu towarów. Stosuje się je, jako sztywne podłoże, na którym układane są mniejsze opakowania w celu ułatwienia transportu. Są zaprojektowane w ten sposób, aby łatwo było je podnosić przy wykorzystaniu wózków widłowych. Opakowania drewniane można spotkać także w postaci skrzyń czy skrzynio-palet. Właściwości odpadu: odpad stały, palny. Stan skupienia: stały

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość Mg/rok	Charakterystyka odpadu
				Toksyczność: nie dotyczy. Zagrożenie dla środowiska: nie dotyczy
9	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	100	Powstający odpad to opakowania składające się głównie z tworzyw sztucznych i części metalowych. Właściwości tworzyw sztucznych opisano przy charakterystyce odpadu o kodzie 15 01 02, natomiast właściwości metali opisano przy charakterystyce odpadu o kodzie 19 12 02. Właściwości odpadu: odpad stały, palny. Stan skupienia: stały Toksyczność: nie dotyczy. Zagrożenie dla środowiska: nie dotyczy
10	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	500	Powstający odpad to mieszanina różnych opakowań w postaci elementów wygnanych z różnych materiałów niemożliwych do rozdzielenia. Właściwości odpadu: odpad stały, palny. Stan skupienia: stały Toksyczność: nie dotyczy. Zagrożenie dla środowiska: nie dotyczy
11	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,2	Odpad stanowią zużyte tkaniny do wycierania, służące do utrzymywania czystości i porządku na stanowiskach pracy oraz zużyte środki ochrony osobistej. Zużyte tkaniny oraz odzież ochronna nie jest zanieczyszczona substancjami niebezpiecznymi. Głównym składnikiem tych odpadów jest zanieczyszczony materiał włókienniczy – wełna, bawełna lub materiał syntetyczny. Właściwości odpadu: odpad stały, palny. Stan skupienia: stały. Toksyczność: nie dotyczy. Zagrożenie dla środowiska: nie dotyczy.
12	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,2	Odpadami zaliczanymi do tej grupy są: sprzęt komputerowy i elektroniczny sprzęt biurowy, który nie zawiera elementów niebezpiecznych: komputery, laptopy, monitory LCD, klawiatury, myszki, zasilacze, drukarki, kserokopiarki, telefony, faxy, niszczarki dokumentów, kalkulatory. Skład odpadów: wiele rodzajów frakcji od zwykłych metali, poprzez tworzywa sztuczne, gumę, drewno, szkło i innych. Właściwości odpadu: odpad stały, palny. Stan skupienia: stały. Toksyczność: nie dotyczy. Zagrożenie dla środowiska: nie dotyczy (zwrot sprzętu do placówki handlowej)

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość Mg/rok	Charakterystyka odpadu
13	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	30	Odpad powstający w branżach związanych głównie z dystrybucją i sprzedażą produktów spożywczych, a także produkcją, przetwórstwem i przygotowaniem produktów spożywczych (nieujęte w innych grupach), np.: zakładach produkcyjnych, hurtowniach, sklepach, restauracjach, barach. Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku, odpady zawierać będą składniki produkowanych karm roślinnych, zanieczyszczonych substancjami organicznymi pochodzenia roślinnego (liście, łodygi, nasiona chwastów). Właściwości odpadu: odpad stały, palny. Stan skupienia: stały. Toksyczność: nie dotyczy. Zagrożenie dla środowiska: nie dotyczy
14	18 01 07	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, inne niż wymienione w 18 01 06	2	Odpad stanowią płynne pożywki z hodowli bakteryjnej. Podstawowy skład chemiczny: woda, agar Właściwości odpadu: płynny/półpłynny, palny. Stan skupienia: ciekły. Toksyczność: nie dotyczy. Zagrożenie dla środowiska: nie dotyczy.
15	18 01 09	Leki inne niż wymienione w 18 01 08	2	Odpadem jest produkt leczniczy po analizie, jako materiał niespełniający wymagań. Podstawowy skład chemiczny: farmaceutyki oraz związki stosowane w medycynie lub weterynarii niebędące substancjami niebezpiecznymi. Właściwości odpadu: stały, nie palny. Stan skupienia: stały. Toksyczność: nie dotyczy. Zagrożenie dla środowiska: nie dotyczy.
16	18 02 08	Leki inne niż wymienione w 18 02 07 (odpady z produkcji pasz leczniczych)	10	Są to odpady powstające podczas czyszczenia urządzeń i instalacji po produkcji karmy z lekami. Odpady zawierać będą pozostałości karmy roślinnych z antybiotykami. Właściwości odpadu: stały, nie palny. Stan skupienia: stały. Toksyczność: nie dotyczy. **Zagrożenie dla środowiska: nie dotyczy**
17	17 04 05	Żelazo i stal	20	Wytwarzane odpady to zużyte metalowe części obiektów budowlanych, maszyn i urządzeń – złom żelazny i nieżelazny. Odpad pochodzi z prac remontowo – budowlanych i wymiany parku maszynowego. Stanowią go: • metale żelazne (stopy żelaza z węglem, manganem, chromem, molibdenem, wanadem, niklem, wolframem, miedzią, tytanem),

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość Mg/rok	Charakterystyka odpadu
				Właściwości odpadów: odpady stałe, nie palny. Stan skupienia: stały, Toksyczność: nie dotyczy. Zagrożenie dla środowiska: nie dotyczy

II.3.2 Miejsca powstawania odpadów, miejsca i sposób magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów

MIEJSCA POWSTAWANIA ODPADÓW I SPOSÓB MAGAZYNOWANIA ODPADÓW				
Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Olej przekładniowy z przekładni napędów urządzeń oraz olej hydrauliczny z napędów podłóg chłodnic i żaluzji	Odpady magazynować selektywnie, w szczelnych zamykanych pojemnikach odpornych na działanie środków chemicznych, ustawionych na utwardzonym podłożu na wannach odciekowych w wyznaczonym miejscu magazynowym (poziom 4).Opisane kodem i nazwą odpadu.
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Oleje odpadowe maszynowe wymieniane w eksploatowanych przekładniach, lub silnikach.	Odpady magazynować selektywnie, w szczelnych zamykanych pojemnikach odpornych na działanie środków chemicznych, ustawionych na utwardzonym podłożu na wannach odciekowych w wyznaczonym miejscu magazynowym (poziom 4).Opisane kodem i nazwą odpadu.
3	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych	Odpady powstają z przyjmowanych do produkcji komponentów w opakowanych wykonanych z papieru z tworzyw sztucznych, z pozostałościami substancji, która została zakwalifikowana jako substancja niebezpieczna i była w nim przechowywana	Odpady magazynować selektywnie w pojemnikach, konterach na utwardzonym podłożu w pomieszczeniach magazynowych. Opisane kodem i nazwą odpadu.
4	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone	Szmaty pochodzące z czyszczenia zabrudzonej aparatury, brudnych urządzeń elektrycznych, czyściwa nasączone olejem, naftą, benzyną, zabrudzone ubrania ochronne pracowników, rękawice ochronne, wkłady masek przeciwpyłowych	Odpady magazynować selektywnie, w szczelnych zamykanych pojemnikach odpornych na działanie środków chemicznych, ustawionych na utwardzonej powierzchni, w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych. Oznaczone kodem i nazwą odpadu.

		substancjami niebezpiecznymi np. PCB)		
5	16 01 07*	Filtry olejowe	Eksploatacja maszyn i urządzeń	Odpady magazynować selektywnie, w szczelnych zamykanych pojemnikach odpornych na działanie środków chemicznych, ustawionych na utwardzonym podłożu, w wyznaczonym miejscu magazynowym. Opisane kodem i nazwą odpadu.
6	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. Odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Przeterminowane lub zużyte odczynniki stosowane w laboratorium kontroli jakości do analiz surowców i produktów.	Odpady magazynować selektywnie, w szczelnych zamykanych pojemnikach odpornych na działanie środków chemicznych, ustawionych na utwardzonym podłożu, w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów. Oznaczone kodem i nazwą odpadu.
ODPADY INNE NIŻ NIEBEPIECZNE				
6	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	Odpady stanowią przeterminowany lub zepsuty tłuszcz stosowany do produkcji karmy.	Odpady magazynować w kontenerach, pojemnikach, workach typu big-bag, opakowaniach foliowych, opakowaniach papierowych, ustawionych na utwardzonej powierzchni w wydzielonym miejscu magazynu odpadów (poziom 4). Opisane kodem i nazwą odpadu.
7	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpady stanowić będzie zanieczyszczona pasza, przeterminowane i zepsute surowce, olej roślinny, zboża otręby, zabrudzone ziarno itp.	Odpady magazynować selektywnie w kontenerach, pojemnikach w workach typu big-bag lub paletozbiornikach. Odpady magazynować na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu magazynowania odpadów (poziom 4).Opisane kodem i nazwą odpadu.

8	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	Odpady powstają w wyniku okresowego czyszczenia maszyn i urządzeń produkcyjnych, stanowić będą pozostałości z procesów produkcji pasz. Są to także pyły zatrzymane w urządzeniach oczyszczających zapylone powietrze znad miejsc przesypu surowców oraz operacji rozdrabniania i granulowania surowców. Odpady zawierać będą składniki produkowanych karm roślinnych.	Odpady magazynować selektywnie w kontenerach, pojemnikach w workach typu big-bag lub paletozbiornikach. Odpady magazynować na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu magazynowania odpadów .Opisane kodem i nazwą odpadu.
9	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady będą stanowiły odpady tworzyw sztucznych, części plastikowe stanowiące elementy maszyn, sprzętu np. węże gumowe. Odpady te to polimery z dodatkami w postaci wypełniaczy, plastyfikatorów, utrwalaczy i barwników.	Odpady magazynować selektywnie w kontenerach, pojemnikach, Odpady magazynować na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu magazynowania (poziom 4). Opisane kodem i nazwą odpadów.
10	07 02 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady z produkcji. Odpady te to zmieszane polimery z dodatkami w postaci wypełniaczy, plastyfikatorów, utrwalaczy i barwników.	Odpady magazynować selektywnie w kontenerach, pojemnikach, Odpady magazynować na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu magazynowania. Opisane kodem i nazwą odpadów.
11	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady powstają z przyjmowanych do produkcji komponentów, opakowanych w worki papierowe oraz kartony, a także przekładki z towarów i surowców dostarczanych na paletach.	Odpady magazynować selektywnie w kontenerach, na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu na placu zakładowym. Opisane kodem i nazwą odpadu.
12	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady powstają z przyjmowanych do produkcji komponentów, opakowanych w worki polietylowe, polipropylenowe oraz folie pochodzące z zabezpieczenia wyrobów na paletach.	Odpady magazynować selektywnie w kontenerach, na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu na placu zakładowym. Opisane kodem i nazwą odpadu.
13	15 01 03	Opakowania z drewna	Pojemniki z drewna w których dostarczane są różnego rodzaju surowce, zabezpieczenia drewniane w innych opakowaniach oraz jednorazowe i nienadające się do użytku palety, na których przywożone są i na których magazynowane są surowce.	Odpady magazynować selektywnie w kontenerach lub luzem. Odpady magazynować na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu magazynowym (poziom 4). Opisane kodem i nazwą odpadów.

14	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady powstają z przyjmowanych do produkcji komponentów, surowców opakowanych w worki wielomateriałowe.	Odpady magazynować selektywnie w kontenerach, pojemnikach, workach typu big-bag, na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu magazynowym. Opisane kodem i nazwą odpadu.
15	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe.	Odpady powstają z przyjmowanych do produkcji komponentów, opakowanych w worki polietylenowe, polipropylenowe oraz folie pochodzące z zabezpieczenia wyrobów na paletach.	Odpady magazynować selektywnie w kontenerach, pojemnikach, workach typu big-bag. Odpady magazynować na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu magazynowym (poziom 4) lub w obiekcie magazynowym typu blaszak. Opisane kodem i nazwą odpadów.
16	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Tkaniny filtracyjne z filtrów tkaninowych, maty filtracyjne, sorbenty, ubrania ochronne, rękawice nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	Odpady magazynować selektywnie w kontenerach, pojemnikach, workach typu big-bag, na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu magazynowym. Opisane kodem i nazwą odpadu.
17	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, uszkodzone urządzenia typu np. silniki, prostowniki, wymagające wymiany na nowe.	Odpady magazynować selektywnie w kontenerach, pojemnikach, na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu magazynowym. Opisane kodem i nazwą odpadu.
18	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia, partie nieodpowiadające wymaganiom.	Odpady magazynować selektywnie w kontenerach, pojemnikach, w opakowaniach foliowych, w opakowaniach papierowych, opakowaniach kartonowych, na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu magazynowym. Opisane kodem i nazwą odpadu.
19	18 01 07	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, inne niż wymienione w 18 01 06	Przeterminowane lub zużyte odczynniki stosowane w produkcji.	Odpady magazynować selektywnie w kontenerach, pojemnikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu magazynowym. Opisane kodem i nazwą odpadu.
20	18 01 09	Leki inne niż wymienione w 18 01 08	Przeterminowane leki stosowane w produkcji pasz leczniczych.	Odpady magazynować selektywnie w kontenerach, pojemnikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu magazynowym. Opisane kodem i nazwą odpadu.

21	18 02 08	Leki inne niż wymienione w 18 02 07 (odpady z produkcji pasz leczniczych)	Są to odpady powstające podczas czyszczenia urządzeń instalacji po produkcji karmy z lekami.	Odpady magazynować selektywnie w kontenerach, pojemnikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu magazynowym. Opisane kodem i nazwą odpadu.
22	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady powstające w wyniku praca remontowych, wymagających wymiany na nowe, elementy zużytych urządzeń, zużyte elementy i materiały pomocnicze jak: gwoździe, śruby, tarcze.	Odpady magazynować selektywnie w kontenerach, pojemnikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu magazynowym. Opisane kodem i nazwą odpadu.

Odpady przeznaczone do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania), z wyjątkiem składowania, mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, zgodnie z art. 25 ust. 4 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. 2022 poz. 699 z późn. zm.);

Odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, nie dłużej jednakniż przez okres wskazany w art. 25 ust. 4 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. 2022 poz. 699 z późn. zm.);

Okresy magazynowania odpadów liczone są łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy tych odpadów.

II.3.3 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Na terenie Zakładu Cargill Poland Sp. z o.o. w Białymstoku podejmowane są działania, mające na celu zmniejszenie ilości wytwarzanych odpadów poprzez:

- zastosowanie urządzeń i technologii zapewniających minimalizację wytwarzanych odpadów,
- przestrzeganie parametrów procesów technologicznych zmniejszając tym samym ilość powstających odpadów,
- prawidłowe utrzymanie urządzeń i maszyn zwiększając częstotliwość przeglądów,
- racjonalne gospodarowanie materiałami i surowcami, pozwalające na utrzymywaniu ilości wytwarzanych odpadów na możliwie najniższym poziomie,
- poprawę gospodarowania, czyli: kontrolę zapasów, segregację odpadów, lepsze gospodarowanie materiałami,
- prowadzenie ewidencji ilości i rodzaju wytwarzanych odpadów - co zapewni ilościową i jakościową kontrolę gospodarki odpadami,
- substytucję materiałów tj. zastępowanie materiałów, stosowanie których powoduje powstawanie odpadów niebezpiecznych, innymi bezpiecznymi lub mniej niebezpiecznymi dla środowiska,
- selektywne gromadzenie odpadów, przeznaczanie ich do odzysku lub unieszkodliwiania,

- zagospodarowanie we własnym zakresie lub przekazywanie do wykorzystania tych odpadów dla których jest to ekonomicznie i ekologicznie uzasadnione,
- racjonalne gospodarowanie oświetleniem i przedłużenie okresu eksploatacyjnego lamp, niedopuszczenie do bezużytecznego oświetlenia pomieszczeń i terenu zakładu,
- przeszkolona i zdyscyplinowana obsługa,
- prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów,
- zawarcie stałych umów na odbiór odpadów z firmami posiadającymi zezwolenia na odbiór odpadów przeznaczonych do przetwarzania (odzysku, unieszkodliwiania, w tym składowania).
- przekazywanie odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom.

Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów są zgodne z Ustawą o odpadach i Rozporządzeniami Ministra Środowiska dotyczącymi gospodarki odpadami.

Ogólne zasady magazynowania odpadów, z uwzględnieniem zapobiegania negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko:

- magazynowanie odpadów odbywa się wyłącznie na terenie, do którego ich wytwórca ma tytuł prawny,
- place, gdzie magazynowane są odpady, są zlokalizowane w obrębie działki Zakładu,
- miejsca magazynowania odpadów są zabezpieczone przed dostępem osób postronnych, teren Zakładu jest ogrodzony,
- odpady magazynowane są do czasu ich odbioru przez upoważnionego odbiorcę,
- czas magazynowania odpadów – nie będzie przekraczać ustawowo podanych czasookresów, oraz czasu potrzebnego na zebranie odpowiedniej ilości odpadów do transportu, wynikającego z procesów technologicznych i organizacyjnych,
- wytworzone odpady są magazynowane w wydzielonych, opisanych nazwą i kodem odpadu miejscach, w sposób uniemożliwiający ich zmieszanie z innymi odpadami, a także w sposób zabezpieczający przed ich negatywnym oddziaływaniem na środowisko,
- odpady magazynowane są w sposób selektywny, zgodnie z wymaganiami wynikającymi ze sposobu ich późniejszego wykorzystania lub unieszkodliwiania,
- wszystkie miejsca magazynowania odpadów mają stosowne zabezpieczenia dla ochrony środowiska – szczelne pojemniki, zadaszenia, wybetonowane lub utwardzone podłoża,
- pojemniki stosowane do magazynowania odpadów są wykonane z materiałów odpornych na działanie agresywnych składników odpadów,
- pojemniki i beczki posiadające szczelnie zamknięcia, muszą być zabezpieczone przed samo otwarciem podczas rozładunku, w czasie transportu i czynności przeładunkowych,
- pojemniki muszą zabezpieczać magazynowane w nich odpady przed przypadkowym ich rozsypaniem,
- miejsca magazynowania odpadów są dozorowane przez wyznaczonych pracowników,
- pracownicy są przeszkoleni w zakresie właściwego magazynowanie odpadów, szczególnie niebezpiecznych oraz postępowania na wypadek awarii.

II.3.4 Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

Sposób dalszego gospodarowania odpadami:

a) wytworzone odpady przekazywane będą firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami;

b) zlecający usługę transportu odpadów jest obowiązany wskazać prowadzącemu działalność w zakresie transportu odpadów, miejsce odbioru odpadów oraz posiadacza odpadów, do którego należy dostarczyć te odpady;

c) Wnioskodawca obowiązany jest zapewnić przejęcie odpadów przez podmiot uprawniony posiadający status posiadacza odpadów (posiadający stosowne zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie odpadów) oraz zagwarantować przewiezienie wytworzonych odpadów do wskazanego odbiorcy przez podmiot posiadający zezwolenie na transport odpadów;

d) Wnioskodawca zobowiązany jest do ograniczenia ilości wytwarzanych odpadów (zbiorcze opakowania, wysoka jakość części i urządzeń, sukcesywne wprowadzanie nowych generacji olei hydraulicznych, silnikowych i przekładniowych o wydłużonym przebiegu, wprowadzanie podzespołów o wydłużonym okresie użytkowania, stosowanie optymalizacji zużycia surowców) i gospodarowania wytwarzanymi odpadami w sposób ograniczający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi oraz ich przekazywanie do uprawnionych odbiorców;

e) Wnioskodawca prowadzić będzie jakościową i ilościową ewidencję odpadów zgodnie z przyjętą klasyfikacją i wzorami dokumentów;

f) ewidencja odpadów prowadzona będzie za pomocą kart ewidencji odpadu (dla każdego rodzaju odpadu oddzielnie) oraz kart przekazania odpadów;

g) Wnioskodawca będzie przekazywał właściwym organom zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilościach wytworzonych odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi, zgodnie z przyjętą klasyfikacją i wzorami dokumentów;

h) zobowiązuje się Wnioskodawcę do usunięcia wszystkich odpadów i przekazania ich do posiadaczy mających stosowne zezwolenia oraz skutków prowadzonej działalności po zakończeniu wytwarzania odpadów.

II.3.5. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części albo innego miejsca magazynowania odpadów określa operat przeciwpożarowy z sierpnia 2020 r., stanowiący załącznik nr 1 do niniejszej decyzji oraz postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Białymstoku z dnia 24 stycznia 2023 r. znak: MZ.5260.88.2022.KW, stanowiące załącznik nr 2 do niniejszej decyzji.

II.4. Emisja hałasu do środowiska

II.4.1. Źródła emisji hałasu

Źródłem hałasu na terenie Wytwórni Pasz jest:

- wyrzutnia chłodnic granulatów,
- hale produkcji pasz,
- przenośnik (elewator - wytwórnia),
- transport ciężarowy.

II.4.2. Wielkość emisji hałasu wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN}

Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku wyrażone równoważnym poziomem dźwięku A w dB, podczas normalnej pracy na tereny chronione przed hałasem, w wysokości:

- L_{AeqD} = 55 dB pora dnia (w godzinach 6^{00}-22^{00}),

(przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym),

- L_{AeqN} = 45 dB pora nocy (w godzinach 22^{00} - 6^{00}),

(przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy),

obowiązują na terenach chronionych akustycznie, tj.: terenach zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego oraz terenach mieszkaniowo-usługowych.

II.5 Określić 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:

a. magazynowanie odpadów niebezpiecznych w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, szczelnych i odpornych na działanie substancji w nich zawartych, w miejscach nie stwarzających zagrożenia dla środowiska (w wydzielonych, zamkniętych i oznakowanych pomieszczeniach na odpady, o utwardzonej i szczelnej nawierzchni),

b. magazynowanie odpadów innych niż niebezpieczne w miejscach właściwie oznakowanych, nie stwarzających zagrożenia dla środowiska oraz o utwardzonej i szczelnej nawierzchni,

c. kontrola stanu technicznego zbiorników do magazynowania surowców płynnych (oleje roślinne, tłuszcz zwierzęcy) oraz rurociągów przesyłowych,

d. prowadzenie okresowych przeglądów stanu technicznego sieci kanalizacji sanitarnej i deszczowej, kontrola i czyszczenie studzienek kanalizacyjnych (w miarę potrzeb).

III. Zakres i sposób monitoringu procesów technologicznych w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji

Badania monitoringowe wykonywać za pomocą zalegalizowanej aparatury pomiarowej, zgodnie z obowiązującymi metodykami referencyjnymi przez akredytowane laboratoria w zakresie badań, do których wykonania zakład został zobowiązany.

III.1. Monitoring emisji substancji do powietrza

- Wymagania w zakresie monitoringu emisji podaje rozporządzenie ministra właściwego w sprawach środowiska w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji. Pomiary wymagają systemu akredytacji potwierdzonego przez Polskie Centrum Akredytacji. Ponadto monitorowany będzie czas pracy źródeł emisji, zużycie surowców i wielkość produkcji, ewentualne okresy pracy odbiegające od normalnych. Dodatkowo zakres monitoringu procesów technologicznych jest określony w instrukcjach technologicznych, procesowych i aparaturowych oraz w instrukcjach stanowiskowych.
- Na emitorach zanieczyszczeń, dla których wymagane są pomiary okresowe objętych pozwoleniem należy zainstalować stanowiska pomiarowe zgodnie z wymaganiami:
  - PN-EN 15259:2011 Jakość powietrza – Pomiary emisji ze źródeł stacjonarnych: w zakresie lokalizacji przekrojów pomiarowych,
  - PN-Z-04030-7:1994 „Badania zawartości pyłu...". Króćce instaluje się w jednej płaszczyźnie prostopadłej do strumienia gazów.

Dla pozostałych emitorów (z wyjątkiem zbiorników) stanowiska należy zainstalować jeżeli planowane będą pomiary kontrolne, w celu umożliwienia ich wykonania.

III.2. Monitoring poboru wody

Zobowiązuje się do:

- prowadzenia w systemie tygodniowym odczytów wskazań wodomierza oraz zapisów ilości pobranej wody,
- prowadzenia badań kontrolnych wody raz w roku,
- prowadzenia pomiarów zwierciadła wody i wydajności studni raz w roku.

Monitoring poboru wody z wodociągu miejskiego opierał się będzie na ewidencjonowaniu ilości wody zakupionej od „Wodociągi Białostockie" sp. z o. o. w Białymstoku.

III.3. Monitoring odpadów

Zobowiązuje się Wnioskodawcę do:

- Przestrzegania obowiązujących przepisów z zakresu ochrony środowiska, ochrony sanitarnej oraz gospodarki odpadami.
- Przekazywania odpadów wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami, chyba że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia. Jeżeli posiadacz odpadów, w tym wytwórca odpadów, przekazuje odpady następnemu posiadaczowi odpadów, który ma zezwolenie właściwego organu na zbieranie, przetwarzanie odpadów lub koncesję na składowanie odpadów w górotworze, w tym w podziemnych wyrobiskach górniczych, lub jest wpisany do rejestru podmiotów zwolnionych z obowiązku uzyskania zezwolenia na zbieranie lub

transport odpadów, odpowiedzialność za gospodarowanie odpadami przenosi się na tego następnego posiadacza odpadów.

- Prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji wszystkich wytwarzanych odpadów i przekazywania zbiorczych zestawień danych dotyczących gospodarowania odpadami, które posiadacze odpadów mają obowiązek przekazywać właściwemu marszałkowi województwa, w terminie ustawowym za poprzedni rok kalendarzowy zgodnie z obowiązującymi przepisami.
- **Usunięciu wszystkich odpadów i przekazaniu ich do posiadaczy mających stosowne zezwolenia oraz skutków prowadzonej działalności po zakończeniu wytwarzania odpadów**.

III.4. Monitoring hałasu

Wykonywanie okresowych pomiarów hałasu emitowanego do środowiska z częstotliwością raz na 2 lata oraz każdorazowo po istotnych modernizacjach źródeł hałasu.

III.5. Monitoring procesów technologicznych

1. Parametry procesu technologicznego monitorować na bieżąco z zastosowaniem komputerowego systemu sterowania technologią, pozwalającego na archiwizowanie danych.
2. Kontrolę jakości i efektywności podstawowych surowców wykorzystywanych przez instalację Wytwórni Pasz realizować na bieżąco poprzez kontrolę ich zużycia.
3. Wyznaczenie jednostkowych wskaźników wielkości emisji, w odniesieniu do wielkości produktu określić na podstawie monitoringu zużytych mediów i surowców oraz ilości wytworzonego produktu.
4. Kontrolę pracy urządzeń realizować za pomocą monitorowania stanu technicznego urządzeń.

III.6. Sposób ewidencjonowania emisji i częstotliwość przekazywania danych.

1. Wyniki badań oraz wymagane ustawowo dokumenty należy przechowywać w siedzibie wnioskodawcy przez okres 10 lat, licząc od końca roku kalendarzowego, w którym zostały sporządzone.
2. Sprawozdania z pomiarów, sporządzone w układzie określonym w przepisach prawa dla pomiarów okresowych przekazywać Prezydentowi Miasta Białegostoku i Podlaskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Białymstoku w terminie 30 dni od daty ich wykonania.
3. Wyniki badań oraz wymagane ustawowo dokumenty należy udostępniać na każde żądanie właściwych organów ochrony środowiska lub innych uprawnionych organów kontrolnych.

III.7. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nie objętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska:

Nie ustala się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, ponad wymagania, o których mowa w art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.

IV. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

1. Urządzenia utrzymywać we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować z zachowaniem parametrów technicznych i technologicznych instalacji, w oparciu o stosowne instrukcje.
2. Prowadzić monitoring procesów technologicznych i operacji technicznych, kontrolować i sterować parametrami pracy instalacji, zapewniając prawidłowość funkcjonowania poszczególnych elementów ciągów technologicznych.
3. Prowadzić okresowe przeglądy, remonty, konserwację i diagnostykę oraz okresową regulację parametrów eksploatacyjnych urządzeń technicznych i instalacji technologicznych.
4. Urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego utrzymywać w stałej sprawności oraz sukcesywnie doskonalić niezawodność i dokładność ich funkcjonowania.
5. Zabezpieczyć urządzenia techniczne i instalacje technologiczne przed emisją niezorganizowaną substancji do powietrza.
6. Zapewnić efektywną gospodarkę materiałowo –surowcową i gospodarkę energetyczną.
7. Zapewnić pracę instalacji w sposób pozwalający na dotrzymywanie standardów emisyjnych.
8. Zapewnić racjonalne gospodarowanie wodą.
9. Zapewnić selektywne zbieranie i magazynowanie wytwarzanych odpadów, a odpady posiadające właściwości umożliwiające ich wykorzystanie przekazywać do odzysku.
10. Zapewnić bezpieczną gospodarkę substancjami niebezpiecznymi.
11. Prowadzić na bieżąco analizy danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmować stosowne działania z niej wynikających.
12. Wdrażać działania mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, poprzez:
    - doskonalenie procesów technologicznych i stosowanych urządzeń z wykorzystaniem danych monitoringowych,
    - oszczędność surowców i materiałów,
    - działania zapobiegające awariom oraz ograniczających i usuwających ich skutki.

IV.1. Wymagania wynikające z Dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE

1. Stosowanie rozwiązań organizacyjnych, technicznych i technologicznych gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości, w tym wynikających z konkluzji BAT dotyczących zastosowania najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (zwanej dalej Dyrektywą BAT).
2. Określenie średniorocznego wskaźnika energii wyrażonego w MWh/t produktów.
3. Zachowanie wskaźnikowego poziomu efektywności środowiskowej energii zgodnie z wartościami określonymi w poniższej tabeli.

Produkt	Jednostka	Określone zużycie energii (średnia roczna)

Mieszanka paszowa	MWh/t produktów	0,01-0,10 (1) (2) (3)
Sucha karma dla zwierząt domowych	MWh/t produktów	0,39 - 0,50
Wilgotna karma dla zwierząt domowych	MWh/t produktów	0,33 - 0,85

(1) *Dolną granicę przedziału można osiągnąć, nie stosując granulowania.*

(2) *Określony poziom zużycia energii może nie mieć zastosowania w przypadku wykorzystania ryb i innych zwierząt wodnych jako surowców.*

(3) *Górna granica przedziału wynosi 0,12 MWh/t produktów dla instalacji zlokalizowanych w zimnym klimacie lub przy obróbce cieplnej w celu dekontaminacji w przypadku skażenia salmonellą.*

4. Wdrożenie oraz utrzymanie skutecznego systemu zarządzania środowiskowego zgodnie z BAT 1 Dyrektywy BAT.
5. Efektywne gospodarowanie zasobami i ograniczenie emisji zgodnie z BAT 2 Dyrektywy BAT.
6. Monitorowanie emisji zorganizowanej do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN i BAT 5 Dyrektywy BAT.

Substancja/ parametr	Szczegółowy proces	Norma	Minimalna częstotliwość monitorowania (1)	Monitorowanie powiązane z
Pył	Mielenie i chłodzenie granulatu przy produkcji mieszanek paszowych	EN 13284-1	Raz w roku	BAT 17

(1) Pomiary są przeprowadzane w najwyższym oczekiwanym stanie emisji w normalnych warunkach eksploatacji.

7. Aby zwiększyć efektywność energetyczną, w ramach BAT6 Dyrektywy BAT należy stosować BAT 6a oraz odpowiednią kombinację wspólnych technik wymienionych w technice b.
8. Ograniczenie zużycia wody i objętości odprowadzanych ścieków, w ramach BAT 7 Dyrektywy BAT stosować BAT 7a i jedną z technik wymienionych w lit. b-k lub ich kombinację zgodnie z Dyrektywą BAT.
9. Aby zapobiec występowaniu emisji hałasu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, w ramach BAT 13 Dyrektywy BAT należy opracować, wdrożyć i regularnie przeglądać plan zarządzania hałasem, jako część systemu zarządzania środowiskowego, który obejmuje wszystkie następujące elementy:
   - protokół zawierający działania i harmonogram,
   - protokół monitorowania emisji hałasu,

- protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu, np. skargi,
- 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.

10. Aby ograniczyć zorganizowane emisje pyłu do powietrza w ramach BAT 17 Dyrektywy BAT stosować jedną z technik lub ich kombinacje.
11. Zachowywać poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami określonymi w BAT 17 Dyrektywy BAT w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłu do powietrza z mielenia i chłodzenia granulatu w produkcji mieszanek paszowych.

Dopuszczalna wielkość emisji w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłu do powietrza z mielenia i chłodzenia granulatu w produkcji mieszanek paszowych.

Substancje	**BAT-AEL (średnia w okresie pobierania próbek mg/Nm^3)**	
Pył	Mielenie	10
	Chłodzenie granulatu	20

V. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymogi dotyczące informowania o wystąpieniu awarii.

Sposoby zapobiegania awarii:

Zobowiązać wnioskodawcę do:

- utrzymania w stałej sprawności zainstalowanych automatycznych systemów zabezpieczeń;
- dokonywania systematycznych przeglądów i kontroli stanowisk pracy, instalacji i urządzeń,
- przestrzegania obowiązujących w zakładzie instrukcji i zasad postępowania,
- doskonalenia pracowników w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy.

Postępowanie w sytuacji wystąpienia awarii przemysłowej.

W razie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej mogącej spowodować znaczne zanieczyszczenie środowiska należy niezwłocznie:

1. powiadomić o tym fakcie: Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej i Podlaskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Białymstoku,
2. przekazać ww. organom informacji i stałej aktualizacji informacji o:
   - okolicznościach awarii,
   - niebezpiecznych substancjach związanych z awarią, umożliwiających dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska,
   - podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu się.

VI. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Ze względu na lokalizację instalacji Wytwórni Pasz w Białymstoku, wielkość instalacji i parametry emisji, jej eksploatacja w żadnych warunkach nie wywołuje transgranicznego przemieszczania się zanieczyszczeń w środowisku.

VII.Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

Nie przewiduje się zakończenia eksploatacji instalacji w okresie obowiązywania pozwolenia.

W przypadku zaistnienia takich okoliczności obiekty i urządzenia winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów prawa budowlanego i ochrony środowiska, po zatwierdzeniu projektu rozbiórki.

VIII. Termin ważności pozwolenia.

Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

Spółka Cargill Poland Sp. z o.o., ul. Wołoska 22, 02-675 Warszawa NIP: 525-23-93-332 REGON: 140950351wnioskiem z dnia 15 lutego 2022 r. zwróciła się o zmianę pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji pasz dla zwierząt eksploatowanej na terenie Wytwórni Pasz w Białymstoku przy ul. Elewatorskiej 14. Wniosek o zmianę pozwolenia został złożony w związku z wezwaniem zawartym w protokole z analizy warunków pozwolenia zintegrowanego, przeprowadzonej w trybie art. 216 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. **Prawo ochrony środowiska** (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.), zwanej dalej ***ustawą Poś*** oraz art. 215 ust. 1 i 2 **ustawy *Poś***, w związku z opublikowaniem konkluzji BAT **(decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. UE. L 2019.313.60 z dnia 4 grudnia 2019 r.).** Wnioskodawca, stosownie

do art. 217 ust. 1 *ustawy Poś*, wystąpił o jednoczesne ujednolicenie tekstu pozwolenia.

Po wnikliwiej analizie informacji zawartych we wniosku oraz uzupełnieniu dokumentów złożonych przez Wnioskodawcę w trakcie prowadzonego postępowania organ stwierdził, iż przedmiotowa instalacja spełnia wymagania konkluzji BAT *Decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE* w zakresie dotyczącym przedmiotowej instalacji. Instalacja jest eksploatowana z uwzględnieniem postępu technologicznego i rozwoju wiedzy w tym zakresie. Przyjęte w instalacji rozwiązania umożliwiają dotrzymywanie standardów jakości środowiska, wymaganych przepisami *ustawy Prawo ochrony środowiska.*

Tutejszy organ pismem z dnia 25 listopada 2022 r. zgodnie z art. 183c ust. 2 ustawy *Poś* zwrócił się do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Białymstoku o przeprowadzenie kontroli w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach (Dz. U. z 2022 r. poz. 699 ze zm.)*, oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

Postanowieniem z dnia 24 stycznia 2023 r. znak MZ.5260.88.2022.KW Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Białymstoku stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym wykonanym specjaliste do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionym pozytywnie przez Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Białymstoku postanowieniem z dnia 18 września 2020 roku znak MZ.5260.156.2020.KW.

Wprowadzanie z przedmiotowej instalacji substancji zanieczyszczających do powietrza, o wartości emisji ustalonej niniejszą decyzją, nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych wartości substancji w powietrzu określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji*

w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. poz. 87) poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. Przy dotrzymaniu wielkości i warunków emisji orzeczonych niniejszą decyzją, spełnione zostaną wymogi dotyczące dotrzymywania dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031 z późn. zm.)*. Zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 5 ustawy Prawo ochrony środowiska nie określono dodatkowych wymagań w zakresie monitorowania procesów technologicznych wykraczających poza wymagania, o których mowa w art. 147 i art. 148 ust. 1 ww. ustawy.

Zgodnie ze stanowiskiem Ministerstwa Środowiska Departamentu Zarządzania Środowiskiem z dnia 25.10.2019 r. „*Wyjaśnienie dot. określenia warunków pracy instalacji w pozwoleniach zintegrowanych, dla których nie wymaga się uzyskania pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza*" (załączonego do wniosku) - kotły, które ze względu na swój charakter i parametry pracy nie wymagają uzyskania pozwolenia zintegrowanego ani pozwolenia na wprowadzenie gazów lub pyłów do powietrza, podlegają jedynie zgłoszeniu organowi ochrony środowiska w trybie art. 152 *ustawy Prawo ochrony środowiska*. Dlatego też nie ma tu zastosowania art. 203 ust. 3 *ustawy Prawo ochrony środowiska* pozwalający na objęcie zakresem pozwolenia zintegrowanego oraz ustalenie w nim warunków na wprowadzanie do środowiska substancji lub energii dla instalacji niewymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego położonych na terenie tego samego zakładu, co instalacja wymagająca takiego pozwolenia.

Przedstawione we wniosku sposoby gospodarowania odpadami są zgodne z obowiązującymi przepisami prawa. Wytworzone na terenie zakładu odpady przekazywane są firmom specjalistycznym i jednostkom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarowania odpadami.

Użytkowanie instalacji zgodnie z warunkami niniejszej decyzji nie spowoduje również przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach objętych ochroną przed hałasem, określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. z 2014 r. poz. 112).

W rozporządzeniu wydanym na podstawie art. 101a ust. 5 *ustawy Prawo ochrony środowiska* tj. *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu*

prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz.U. z 2016r. poz. 1395), w załączniku nr 2 „Rodzaje działalności mogących z dużym prawdopodobieństwem powodować historyczne zanieczyszczenie powierzchni ziemi, wraz ze wskazaniem przykładowych dla tych działalności zanieczyszczeń", nie wymienia się przedmiotowej grupy instalacji. Powyższe oznacza, że produkcja żywności nie stanowi zasadniczo zagrożenia zanieczyszczeniem powierzchni ziemi, gleby, gruntów i wód podziemnych.

Z przedstawionej dokumentacji wynika, iż w trakcie eksploatacji instalacji w warunkach normalnych nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu substancjami powodującymi ryzyko, wobec czego w niniejszym pozwoleniu nie określono sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji, ani też sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

W pozwoleniu nie określono sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko. Oddziaływanie na środowisko zarówno w zakresie przemieszczania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym, jak i oddziaływań na wody innych państw nie występuje. Odpady są unieszkodliwiane lub odzyskiwane w całości na terenie kraju.

Wytwórnia Pasz w Białymstoku zaopatruje się w wodę z własnego ujęcia wody i z miejskiego wodociągu oraz odprowadza powstające ścieki do miejskich urządzeń kanalizacyjnych. Na operatora instalacji nałożono obowiązek pomiaru poboru wody i jej zużycia. Ilość wytwarzanych ścieków będzie równa ilości pobranej wody.

Zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej* (Dz. U. z 2016 r. poz. 138) przedmiotowa instalacja nie kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Na wniosek prowadzącego instalację, zgodnie z art. 188 *ustawy Prawo ochrony środowiska*, niniejsze pozwolenie wydano na czas nieoznaczony. Zgodnie z art. 217 ust. 2 *ustawy Poś* stwierdzono wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia i ujednolicono treść pozwolenia.

W zaistniałym stanie faktycznym i prawnym należało orzec jak w sentencji.

POUCZENIE

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.

Zgodnie z art. 127a Kpa, w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania, wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia Prezydentowi Miasta Białegostoku oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach, gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technikach, pozwalające na znaczne obniżenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub gdy wynikać to będzie z potrzeby dostosowania warunków eksploatacji instalacji do zmian przepisów dotyczących ochrony środowiska.

Dane o wniosku i niniejszej decyzji zostały włączone do publicznie dostępnego wykazu danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k *ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2023 r. poz. 1094 ze zm.)*.

Zgodnie z art. 25 ust. 1 pkt 4 lit. a ww. *ustawy* niniejsza decyzja została udostępniona w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Miejskiego w Białymstoku.

Załączniki do decyzji, stanowiące integralną część niniejszej decyzji:

1. Operat przeciwpożarowy z sierpnia 2020 r.
2. Postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Białymstoku z dnia 24 stycznia 2023 r. znak: MZ.5260.88.2022.KW

z up. PREZYDENTA MIASTA
Anna Morzy
DYREKTOR
Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. [redacted]
   Wytwórnia Pasz w Białymstoku
   ul. Elewatorska 14
   15-950 Białystok
   Pełnomocnik
   Cargill Poland Spółka z o.o.
   ul. Wołoska 22,
   02-675 Warszawa

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
   (Zgodnie z art. 211 ust. 12 ustawy Poś Ministrowi właściwemu do spraw klimatu elektroniczną kopię pozwolenia zintegrowanego za pomocą środków komunikacji elektronicznej, w terminie 14 dni od dnia ich wydania)
   pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl
2. Podlaski Wojewódzki Inspektor
   Ochrony Środowiska
   (po uprawomocnieniu decyzji)

Decyzja niniejsza stała się ostateczna dnia 13.12.2023 r.
Białystok, dnia 21.12.2023 r.

z up. PREZYDENTA MIASTA
Anna Morzy
DYREKTOR
Departamentu Ochrony Środowiska

Za niniejsze pozwolenie pobrano opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł uiszczoną dnia 27.10.2022 r. na konto Urzędu Miejskiego w Białymstoku, zgodnie z załącznikiem do ustawy część III ust. 40 pkt 1 i ust. 46 ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2022 r. poz. 2236 ze zm.).

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

Załącznik nr 1 do decyzji
z dnia 23.1.2023
znak: PR-I.6223.2.2021
z up. PREZYDENTA MIASTA

Anna Morzy
DYREKTOR
Departamentu Ochrony Środowiska

OPERAT PRZECIWPOŻAROWY DOTYCZĄCY MIEJSC MAGAZYNOWANIA WYTWARZANYCH ODPADÓW NA TERENIE NIERUCHOMOŚCI PRZY UL. ELEWATORSKIEJ 14 W BIAŁYMSTOKU (DZIAŁKI O NR EWID. 3/1, 82/5, 38/21, 38/22), GM. BIAŁYSTOK, POWIAT BIAŁOSTOCKI, WOJ. PODLASKIE

Zamawiający: CARGILL POLAND Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, Oddział Białystok, ul. Elewatorska 14, 15-950 Białystok
NIP: 525-239-33-32, REGON: 140950351

Opracował:

Białystok, sierpień 2020

1. Przedmiot opinii. Podstawa prawna

Niniejszy operat sporządzony został w związku z nowelizacją ustawy z 14 grudnia 2012r. o odpadach (t.j. Dz. U. 2020 poz. 797, 875) i dotyczy warunków ochrony przeciwpożarowej miejsc magazynowania wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne i niebezpieczne w Białymstoku, ul. Elewatorska 14, 15-950 Białystok. Wytwarzający odpady: Cargill Poland Sp. z o.o., Oddział Białystok, ul. Elewatorska 14.
Operat został sporządzony w oparciu o przepisy o ochronie przeciwpożarowej i przepisy przeciwpożarowe, a także po dokonaniu wizji lokalnej i przedstawieniu przez prowadzącego niezbędnych dokumentów i informacji.
Operat sporządzono w oparciu o obowiązujące przepisy z zakresu ochrony przeciwpożarowej i normy, w tym:
- ustawa z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (t. j. Dz.U. 2020 poz. 961).
- rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 19 lutego 2020 r. w sprawie wymagań w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełniać obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów (Dz. U. 2020, poz. 296),
- rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 7 czerwca 2010 r. w sprawie ochrony przeciwpożarowej budynków, innych obiektów budowlanych i terenów (Dz. U. Nr 109, poz. 719),
- rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (j.t.: Dz. U. 2019 poz. 1065),
- rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 24 lipca 2009 r. w sprawie przeciwpożarowego zaopatrzenia w wodę oraz dróg pożarowych (Dz. U. Nr 124, poz. 1030),
- Polska Norma PN-B-02852:2001 „Ochrona przeciwpożarowa budynków. Obliczanie gęstości obciążenia ogniowego oraz wyznaczanie względnego czasu trwania pożaru",
- Polska Norma PN-EN ISO 7010/2012 „Symbole graficzne – Barwy bezpieczeństwa i znaki bezpieczeństwa".

2. **Określenie, na jakiej podstawie właściciel/użytkownik włada nieruchomością (akt własności, umowa najmu itp.)**

Wytwarzający odpady dysponuje prawem do własności nieruchomości na podstawie aktu własności – wpis do ksiąg wieczystych.

3. **Określenie, czy dla użytkowanych budynków została sporządzona wymagana dokumentacja projektowa uzgodniona z rzeczoznawcą ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych**

Z wytwarzaniem i magazynowaniem odpadów związany jest przede wszystkim budynek produkcyjno-magazynowy wysoki -obiekt jednokondygnacyjny z dziewięcioma poziomami technologicznymi o wysokości 30,77 m.

Dla celów ochrony przeciwpożarowej traktowany jest jako budynek produkcyjno-magazynowy (PM), jednokondygnacyjny, wysoki o powierzchni użytkowej 11733,21 m^2 i gęstości obciążenia ogniowego poniżej 1000 MJ/m^2.

Budynek składa się z następujących części stanowiących łącznie jedną strefę pożarową:

- magazyn koncentratów wewnętrznych i dodatków,
- mieszalnia pasz,
- budynek granulacji pasz i pakowania.

Przedmiotowy budynek wybudowany został w latach 70. dwudziestego wieku.

Odpady palne magazynowane są także w:

- pomieszczeniu warsztatowym znajdującym się w obiekcie magazynowym, jednokondygnacyjnym, niskim. Obiekt poza pomieszczeniem warsztatowym jest wyłączony z eksploatacji. Dla celów ochrony przeciwpożarowej budynek zawierający warsztat traktowany jest jako budynek produkcyjno-magazynowy niski o powierzchni wewnętrznej 420 m^2 (powierzchnia warsztatu – 90,0 m^2) i gęstości obciążenia ogniowego poniżej 500 MJ/m^2.
- obiekcie magazynowym typu blaszak o powierzchni 24 m^2 i wysokości ok. 3,0 m, przy ścianie tego obiektu oraz w metalowym kontenerze ustawionym przy blaszaku – jedna strefa pożarowa o powierzchni 82 m^2,
- kontenerze metalowym o powierzchni 15 m^2 ustawionym w pobliżu ujęcia wody.

Władający nieruchomościami posiada dokumentację projektową z lat 60-70.

dwudziestego wieku na budynek produkcyjno-magazynowy wysoki. W dokumentacji projektowej brak zapisów dotyczących uzgodnienia projektu pod względem ochrony przeciwpożarowej. Na potrzeby dostosowania obiektu do obecnych przepisów przeciwpożarowych sporządzona została z datą 29.06.2017 r. ekspertyza techniczna przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych [redacted] Ze względu na niezachowanie w obiektach wymogów dotyczących:

- szerokości biegów klatek schodowych 1 i 2 w budynku produkcyjno-magazynowym wysokim i szerokości spoczników,
- szerokości drzwi zamykających klatkę schodową 2 w poziomie przyziemia w budynku j.w.,
- braku przedsionków przeciwpożarowych klatki schodowej od poziomów technologicznych w budynku j.w.,
- braku zbiornika do zasilania wewnętrznej instalacji wodociągowej przeciwpożarowej,

uzyskano odstępstwo wydane przez Podlaskiego Komendanta Wojewódzkiego Państwowej Straży Pożarnej postanowieniem WZ.5595.34.2017 z dnia 4 sierpnia 2017 r. na pozostawienie niezgodności pod warunkiem wykonania zabezpieczeń przewidzianych w ekspertyzie technicznej jak wyżej dotyczących:

- wydzielenia pożarowego klatek schodowych budynku produkcyjno-magazynowego wysokiego ścianami i stropami w klasie REI60, zamykanymi drzwiami EI60,
- wyposażenia klatek schodowych j.w. w system usuwania dymu wraz z automatycznym napowietrzaniem,
- wyposażenia dróg ewakuacyjnych poziomych i pionowych w oświetlenie ewakuacyjne zapewniające natężenie światła 5 lx,
- wyposażenia poszczególnych stref pożarowych w przeciwpożarowe wyłączniki prądu zlokalizowane przy głównych wejściach,
- wyposażenia budynku produkcyjno-magazynowego w instalację sygnalizacji pożaru pomieszczeń nie zapylonych technologią produkcji pasz, a ważnych dla bezpieczeństwa pożarowego,
- wyposażenia budynku produkcyjno-magazynowego w instalację wodociągową przeciwpożarową – hydranty wewnętrzne 52 zasilane z hydroforni ze zbiornikami zapasu wody o łącznej pojemności minimum 6 m^3; instalacja zasilana z przyłącza wodociągowego sieci miejskiej i dodatkowej wyprowadzonej nasady DN110 do zasilania przez jednostki straży pożarnej,

- wydzielenia stref pożarowych ścianami i stropami w klasie REI120, zamykanymi drzwiami EI60,
- zabezpieczenia przejść technologicznych na granicy stref pożarowych oraz do rozdzielni prądu przepustami w odpowiedniej klasie odporności ogniowej, nie niższej od klasy odporności ścian wydzielenia przeciwpożarowego,
- wydzielenia rozdzielni prądu na poziomie +4 w budynku produkcyjno-magazynowym drzwiami w klasie EI60,
- wykonania wyjścia ewakuacyjnego z klatki schodowej przy części administracyjnej bezpośrednio na zewnątrz oraz wykonania wyjść ewakuacyjnych o szerokościach w świetle minimum 1,20 m i wysokości 2,0 m z kierunkiem otwierania na zewnątrz z klatek schodowych komunikacyjno-ewakuacyjnych w budynku produkcyjno-magazynowym i administracyjno-biurowym,
- wykonania wyjść ewakuacyjnych z części PM do części ZL III zamykanych drzwiami o odpowiedniej odporności ogniowej EI na poziomach +2, +3, +4, i +5 o szerokości w świetle minimum 0,9 m i wysokości 2,0 m,
- wykonania pasów o długości 2,0 m w klasie EI60 na granicy stref pożarowych pomiędzy częścią biurową, a PM na całej wysokości.

Podczas lustracji obiektów ustalono, że zalecenia zawarte w ekspertyzie zostały wykonane.

Wg oświadczenia władającego nieruchomością nie zachowała się dokumentacja techniczna dotycząca budynku magazynowego zawierającego warsztat, a co za tym idzie nie ma możliwości ustalenia, czy była ona opiniowana pod kątem zgodności z przepisami przeciwpożarowymi.

4. Określenie, czy dla użytkowanych budynków właściwy organ nadzoru budowlanego wydał decyzję – pozwolenie na użytkowanie

Wg oświadczenia użytkownika obiektów nie zachowały się decyzje organu nadzoru budowlanego zezwalające na użytkowanie obiektów po ich wybudowaniu.

5. Analiza dokumentów zezwalających na gospodarowanie odpadami

Wytwarzający odpady w chwili obecnej dysponuje:

- decyzją Prezydenta Miasta Białegostoku z dnia 29 listopada 2010 r. Nr OSGK.I.76251-1/10, w której udzielono firmie „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,

- decyzją Prezydenta Miasta Białegostoku z dnia 9 maja 2012 r. Nr DOS-I.6223.2.1.2012 zmieniającą decyzję jak wyżej,
- decyzją Prezydenta Miasta Białegostoku z dnia 5 grudnia 2014 r. Nr DOS-I.6223.2.2.2014 zmieniającą decyzję pierwotną oraz decyzję jak wyżej,

W decyzji z dnia 5.12.2014 r. określono, że podmiot z dniem 10.12.2012 r. zmienił nazwę i adres siedziby na Cargill Poland sp. z o.o., ul. Wołoska 22, 02-675 Warszawa.

W decyzjach m.in. udzielono zezwolenia na wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne określając ich maksymalne ilości w ciągu roku. Kserokopia decyzji z dnia 9 maja 2012 r., w której zawarto aktualne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów stanowi Załącznik Nr 1 do operatu.

Zakład planuje złożyć nowy wniosek o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów zwiększając ich rodzaj i ilości wg tabel:

Odpady niebezpieczne:

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod	Ilość w Mg/rok
1.	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	0,2
2.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	0,2
3.	Oleje hydrauliczne zwierające PCB	13 01 11*	0,5
4.	Syntetyczne oleje hydrauliczne	13 01 01*	0,2
5.	Opakowania zwierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	25
6.	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)	15 02 02*	0,2
7.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13	0,5
8.	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	16 02 15*	0,2

9.	Filtry olejowe	16 01 07*	0,1
10.	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	0,4
11.	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	18 02 07*	0,4
12.	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, zawierające substancje niebezpieczne	18 01 06*	2,0
13.	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	18 01 08*	2,0
14.	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, zawierające substancje niebezpieczne	18 02 05*	2,0

Odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod	Ilość w Mg/rok
15.	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne inne niż wymieniony w 18 01 06*	18 01 07	2,0
16.	Leki inne niż wymienione w 18 01 08*	18 01 09	2,0
17.	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	02 03 80	100,0
18.	Inne niewymienione odpady	02 03 99	80,0
19.	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	50,0
20.	Odpadowa masa roślinna	02 01 03	150,0
21.	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	02 03 04	200,0
22.	Odpady z produkcji pasz roślinnych	02 03 81	200,0
23.	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	0,2
24.	Inne niewymienione odpady	07 02 99	0,5
25.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	150,0
26.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	70,0
27.	Opakowania z drewna	15 01 03	120,0
28.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	100,0
29.	Opakowania ze szkła	15 01 07	0,2

30.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	0,2
31.	Metale żelazne	16 01 17	20,0
32.	Metale nieżelazne	16 01 18	8,0
33.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,2
34.	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80	30,0
35.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	0,05
36.	Inne baterie i akumulatory	16 06 05	0,1
37.	Leki inne niż wymienione w 18 02 07	18 02 08	10,0
38.	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	19 08 09	30,0

6. Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów palnych, które jednorazowo mogą znaleźć się w miejscach magazynowania odpadów

Na podstawie informacji od upoważnionych przedstawicieli zakładu ustalono, że w miejscach magazynowania wytworzonych odpadów, w określonym czasie mogą znaleźć się następujące maksymalne ilości odpadów palnych, powodujących zagrożenie pożarowe:

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod	Maksymalna ilość jednorazowa w Mg	Uwagi
1.	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	0,2	
2.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	0,2	
3.	Oleje hydrauliczne zwierające PCB	13 01 11*	0,2	
4.	Syntetyczne oleje hydrauliczne	13 01 01*	0,2	
5.	Opakowania zwierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi	15 01 10*	10	Materiał palny w odpadzie: papier

	zanieczyszczone			(maksymalnie 5,0 Mg)
6.	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)	15 02 02*	0,2	Materiał y palne w odpadzie: oleje (maksymalnie 0,02 Mg), tkaniny palne (maksymalnie 0,1 Mg)
7.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13	0,5	Materiał palny w odpadzie: tworzywa sztuczne (maksymalnie 0,1 Mg)
8.	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	16 02 15*	0,2	Materiał palny w odpadzie: tworzywa sztuczne (maksymalnie 0,1 Mg)
9.	Filtry olejowe	16 01 07*	0,1	Materiał palny w odpadzie: oleje (maksymalnie 0,01 Mg)
10.	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	02 03 80	25,0	
11.	Inne niewymienione odpady	02 03 99	5,0	Materiał y palne w odpadzie: Papier, tektura (maksymalnie 0,5 Mg), tworzywa sztuczne (maksymalnie 1,0 Mg)
12.	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	5,0	Materiał palny w odpadzie: papier, tektura (maksymalnie 1,0 Mg)

13.	Odpadowa masa roślinna	02 01 03	25,0	
14.	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	02 03 04	nie przewiduje się magazynowania	
15.	Odpady z produkcji pasz roślinnych	02 03 81	4,0	
16.	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	0,2	
17.	Inne niewymienione odpady	07 02 99	nie przewiduje się magazynowania	
18.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	10,0	
19.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	10,0	
20.	Opakowania z drewna	15 01 03	30,0	
21.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	nie przewiduje się magazynowania	
22.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	0,2	
23.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	nie przewiduje się magazynowania	
24.	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80	nie przewiduje się magazynowania	
25.	Inne baterie i akumulatory	16 06 05	nie przewiduje się magazynowania	
26.	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	19 08 09	nie przewiduje się magazynowania	Odbierane na bieżąco przez firmę zewnętrzną czyszczącą zbiorniki olejowe i tłuszczowe

Pozostałe odpady są odpadami niepalnymi lub nie przewiduje się ich magazynowania.

7. Miejsca wytwarzania odpadów palnych, miejsca i sposoby zbierania, sposoby oznakowania miejsca magazynowania

Odpady wytwarzane są głównie w trakcie procesu produkcyjnego, polegającego na produkcji i mieszaniu pasz wytwarzanych ze zbóż i odpowiednich dodatków.

Poszczególne surowce są transportowane do pomieszczenia produkcyjnego wytwórni poprzez linie transportu z elewatora zbożowego lub bezpośrednio z kosza zasypowego samochodowego (ewentualnie kolejowego).

Tu są składowane w poszczególnych komorach, a następnie wykorzystywane do produkcji mieszanek.

Cały proces produkcyjny rozpoczyna się od linii dozowania. Linia ta składa się z 36 komór wykorzystywanych podczas produkcji mieszanek w zależności od składu danej mieszanki.

Pod komorami znajdują się dwie wagi, na które nasypywane są poszczególne surowce o żądanej bądź ustalonej masie. Następnie po naważeniu całego cyklu następuje transportowanie przenośnikami do zbiorników pośrednich znajdujących się nad młynkami, które surowiec śrutują.

Następnie ześrutowana mieszanka trafia do mieszarki, gdzie dodawane są pozostałe komponenty w określonych ilościach i następuje proces mieszania.

Po wymieszaniu jest transportowana przenośnikiem łańcuchowym, a następnie podnośnikiem kubełkowym do różnego rodzaju zbiorników.

Mieszanka przeznaczona do granulowania jest transportowana do zbiorników nad granulatorami.

Po granulowaniu mieszanki, granulat trafia do chłodnicy, gdzie zostaje schłodzony i przekazany do spedycji i workowania lub na kruszonkę do kruszarki, gdzie po skruszeniu pakowany jest w worki i przekazywany do magazynu wyrobów gotowych lub na spedycję luzem.

Procesem wytwarzania mieszanki pasz steruje się ze sterowni zainstalowanej na III piętrze. W sterowni znajdują się komputery, które za pomocą odpowiedniego oprogramowania wykorzystując szafy sterownicze, sterują całym procesem technologicznym.

Operator ma podgląd wszystkich urządzeń na wytwórni na ekranach monitorów komputerów.

Generalnie odpady palne magazynowane są w jednokondygnacyjnym budynku produkcyjno-magazynowym, wysokim z 9 poziomami technologicznymi.

Poszczególne odpady palne magazynuje się w następujących miejscach:

1. Poziom -1 – pomieszczenie magazynowe o powierzchni 30,09 m^2 – odpady: 02 03 99; Materiały palne w odpadzie: papier, tektura -maksymalnie 0,5 Mg, tworzywa sztuczne - maksymalnie 1,0 Mg,

2. Poziom +4 – pomieszczenie na odpady o powierzchni 548,76 m^2– odpady: 13 02 05*, 13 02 08*, 13 01 01*, 13 01 11*, 07 02 13, 15 01 10*, 15 01 06, 15 01 03, 02 03 80, 02 01 03, 02 03 04 oraz odpady 16 02 13, 16 02 15 (głównie zużyty sprzęt komputerowy i drukarki - materiał palny w odpadzie: tworzywa sztuczne, maksymalnie 0,1 Mg)

Poza budynkiem produkcyjno-magazynowym jak wyżej odpady palne magazynowane są w:

1. ***Pomieszczeniu warsztatowym w budynku magazynowym, jednokondygnacyjnym niskim*** – odpady 16 01 07* i 15 02 03,
2. ***Kontenerze stalowym otwartym usytuowanym na placu zakładowym w pobliżu ujęcia wody technologicznej*** – wymiennie odpady 15 01 01 lub 15 01 02
3. ***Obiekcie magazynowym typu blaszak, pod ścianą tego obiektu oraz w kontenerze stalowym otwartym usytuowanym w pobliżu obiektu*** – odpady 15 01 06 i 02 03 81

Miejsca magazynowania odpadów palnych wskazano na rzutach kondygnacji obiektów i planie zagospodarowania terenu stanowiących Załączniki do operatu.

8. Analiza sposobów magazynowania odpadów w kontekście ewentualnego reagowania pomiędzy sobą

Magazynowane odpady palne nie wchodzą ze sobą w reakcję. Nie mają tendencji do samonagrzewania i samozapłonu.

9. Sposoby wywozu odpadów poza zakład

Wszystkie wytwarzane odpady odbierane są przez podmioty uprawnione do obrotu odpadami ich własnym transportem. Częstotliwość odbiorów – po zebraniu ilości,

których odbiór ma uzasadnienie ekonomiczne, nie przekraczając jednak maksymalnych ilości przewidzianych w niniejszym dokumencie do jednoczesnego magazynowania.

10. Analiza zgodności miejsc magazynowania odpadów palnych z wymogami rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 19 lutego 2020 r. w sprawie wymagań w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełniać obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów (Dz. U. 2020, poz. 296)

W zakładzie wytwarzane są stałe odpady palne oraz ciekłe odpady palne. Poza wytwarzaniem odpadów związanych z działalnością spółki odbywa się tu jedynie wstępne ich magazynowanie do czasu wywozu poza siedzibę firmy. W takim przypadku dopuszcza się, by miejsce wstępnego magazynowania stałych odpadów palnych znajdowało się w budynku, w strefie pożarowej PM, w której te odpady są wytwarzane. Taka strefa pożarowa PM nie stanowi „strefy pożarowej z odpadami stałymi", w myśl definicji zawartej w par. 5 cyt. rozporządzenia i warunki bezpieczeństwa pożarowego rozpatrywane są jak dla strefy pożarowej budynku PM ze względu na wysokość, ilość kondygnacji i gęstość obciążenia ogniowego.

W związku z powyższym:

a) miejsca magazynowania w zakładzie stałych odpadów palnych:

- w budynku produkcyjno-magazynowym wysokim,
- w pomieszczeniu warsztatowym w budynku magazynowym

nie stanowią „stref pożarowych z odpadami stałymi".

b) miejsca magazynowania stałych odpadów palnych:

- w kontenerze stalowym otwartym usytuowanym na placu zakładowym w pobliżu ujęcia wody technologicznej,
- w obiekcie magazynowym typu blaszak, pod ścianą tego obiektu oraz w kontenerze stalowym otwartym usytuowanym w pobliżu obiektu

stanowią **„strefy pożarowe z odpadami stałymi".**

Dla stref pożarowych z odpadami stałymi i miejsc magazynowania odpadów stałych, nie będących strefami pożarowymi z odpadami stałymi wymagane jest:

a) nieprzekraczanie dopuszczalnych ilości magazynowanych stałych odpadów palnych wskazanych w dalszej części operatu, z uwzględnieniem projektowanej gęstości obciążenia ogniowego;
b) dla strefy pożarowej z odpadami stałymi, która znajduje się poza budynkiem wykonanie oznaczenia jej granicy; oznaczenia tego dokonuje się na powierzchni terenu, a w przypadku, gdy jest to niemożliwe – tablicami informacyjnymi, zamontowanymi przy tej granicy w sposób trwały;
c) odpady palne w budynku należy magazynować w odległości od przekrycia dachu lub sufitu większej niż:
   - 1 m – w przypadku wysokości magazynowania do 3 m włącznie,
   - 1,5 m – w przypadku magazynowania od 3 m do 6 m włącznie,
   - 2 m – w przypadku magazynowania większej niż 6 m.

Miejsce magazynowania stałych i ciekłych odpadów palnych znajdujące się w budynku produkcyjno-magazynowym wysokim, na poziomie technologicznym +4 posiada powierzchnię powyżej 500 m^2, występuje więc obowiązek jego wyposażenia, niezależnie od wyposażenia obiektu w gaśnice zgodnie z odrębnymi przepisami, w punkt ze sprzętem gaśniczym przewidziany w rozp. jak wyżej, tj.:

- 2 gaśnice przewoźne po 25 kg lub 20 dm^3 środka gaśniczego, przeznaczone do gaszenia grup pożarów A i B,
- 2 gaśnice przenośne o skuteczności gaśniczej co najmniej 55A i 183B każda,
- 2 koce gaśnicze o wymiarach co najmniej 2 m x 3 m.

Pozostałe miejsca magazynowania stałych odpadów palnych należy wyposażyć w sprzęt gaśniczy zgodnie z ogólnymi warunkami w tym zakresie, w zależności od gęstości obciążenia ogniowego strefy pożarowej.

Strefy pożarowe z odpadami stałymi, zorganizowane poza budynkami mają powierzchnię poniżej 200 m^2 i nie występuje tam zagrożenie wybuchem w związku z tym:

- nie jest wymagane zapewnienie dla nich wody do celów przeciwpożarowych do zewnętrznego gaszenia pożaru; niemniej woda do celów pożarowych zapewniona jest w ilości przewidzianej dla budynków zakładu,
- nie jest wymagane doprowadzenie drogi pożarowej o utwardzonej nawierzchni, umożliwiającej dojazd pojazdów jednostek ochrony przeciwpożarowej; niemniej

drogi na terenie zakładu, zapewniające dojazd do budynków spełniają wymogi dla dróg pożarowych.

Wytwarzane i wstępnie magazynowane ciekłe odpady palne to głównie zużyte oleje silnikowe, przekładniowe i hydrauliczne, których temperatury zapłonu przekraczają 60^0C. Maksymalna objętość ciekłych odpadów palnych nie przekracza 3 m^3. W takim przypadku dopuszcza się, by odpady były magazynowane w budynku, w ramach strefy pożarowej PM, w której odpady są wytwarzane i nie muszą stanowić oddzielnej strefy pożarowej. Wówczas warunki bezpieczeństwa pożarowego miejsca magazynowania rozpatruje się zgodnie z warunkami przewidzianymi dla strefy pożarowej budynku PM ze względu na wysokość, ilość kondygnacji i gęstość obciążenia ogniowego. Niemniej do miejsca w budynku, w którym magazynuje się ciekłe odpady palne wymagane jest:

a) obowiązek stosowania rozwiązania ograniczającego rozlewisko; rozwiązanie ograniczające rozlewisko powinno posiadać pojemność netto nie mniejszą niż:

- 25% całkowitej objętości magazynowanych ciekłych odpadów palnych lub
- 110% pojemności pojedynczego największego opakowania, pojemnika jednostkowego lub zbiornika przenośnego,

w zależności od tego, która z tych wartości jest większa.

Rozwiązanie ograniczające rozlewisko, przy uwzględnieniu uwarunkowań lokalnych powinno zapewniać możliwie małą powierzchnię rozlewiska.

b) nie należy przekraczać dopuszczalnych ilości:

- 2 m^3 – w przypadku magazynowania ciekłych odpadów palnych o temperaturze zapłonu do 60^0C oraz odpadowego oleju gazowego, oleju napędowego i lekkiego oleju opałowego o temperaturze zapłonu do 75^0 C,
- 15 m^3 - w przypadku magazynowania ciekłych odpadów palnych o temperaturze zapłonu powyżej 60^0C oraz odpadowego oleju gazowego, oleju napędowego i lekkiego oleju opałowego o temperaturze zapłonu powyżej 75^0 C.

c) niedopuszczalne jest magazynowanie ciekłych odpadów palnych:

- w stosach w więcej niż w dwóch warstwach, jeżeli pojemność jednostkowa zbiorników przenośnych z tworzyw sztucznych lub kompozytów przekracza 0,45m^3,
- w opakowaniach, pojemnikach lub zbiornikach przenośnych, nieprzeznaczonych do przechowywania cieczy palnych,

- na wysokości powyżej 5 m.

Miejsce, w którym magazynuje się ciekłe odpady palne na poziomie technologicznym +4 w budynku produkcyjno-magazynowym wysokim jest również miejscem magazynowania stałych odpadów palnych. Ze względu na powierzchnię przekraczającą 500 m^2 należy wyposażyć je w punkt ze sprzętem gaśniczym przewidziany w rozporządzeniu (jeden punkt dla wszystkich rodzajów odpadów).

11. Informacje o klasie odporności pożarowej, powierzchni, wysokości, liczbie kondygnacji obiektów, ilości i wielkości stref pożarowych

Odpady magazynowane są:

1) W strefie pożarowej jednokondygnacyjnego budynku wysokiego PM z dziewięcioma poziomami technologicznymi o wysokości 30,77 m. Odpady magazynowane są w pomieszczeniach na poziomach technologicznych -1 i +4.

Powierzchnia strefy pożarowej wynosi 11733,21 m^2. Dopuszczalna powierzchnia strefy pożarowej (budynek jednokondygnacyjny PM bez ograniczania wysokości, brak pomieszczeń zagrożonych wybuchem, gęstość obciążenia ogniowego do 1000 MJ/m^2) wynosi 15000 m^2 i nie jest przekroczona.

Poszczególne poziomy technologiczne posiadają następujące powierzchnie:

Powierzchnia poziomu -1	1516,86 m^2
Powierzchnia poziomu przyziemia	1519,97 m^2
Powierzchnia poziomu +1	1105,43 m^2
Powierzchnia poziomu +2	1168,71 m^2
Powierzchnia poziomu +3	1145,23 m^2
Powierzchnia poziomu +4	1118,64 m^2
Powierzchnia poziomu +5	1259,85 m^2
Powierzchnia poziomu +6	1560,26 m^2
Powierzchnia poziomu +7	998,26 m^2
Powierzchnia poziomu +8	340 m^2

Budynek powinien być wykonany co najmniej w klasie „D" odporności pożarowej.

Budynek wykonany został w „B" klasie odporności pożarowej:

- główna konstrukcja nośna – R 120,

- strop – REI 60,
- ściana zewnętrzna – EI 60,
- ściana wewnętrzna – EI30,
- konstrukcja dachu – R30,
- przekrycie dachu – RE30.

Wszystkie elementy konstrukcyjne budynku spełniają wymóg nierozprzestrzeniania ognia.

Budynek składa się z następujących części stanowiących łącznie jedną strefę pożarową:

a) magazyn koncentratów wewnętrznych i dodatków

Jest budynkiem jednokondygnacyjnym, o sześciu poziomach technologicznych z podpiwniczeniem o wysokości 23 m usytuowanym w kierunku północnym za budynkiem administracyjno-biurowym. Powierzchnia zabudowy - 697 m^2.

Konstrukcja budynku szkieletowa żelbetowa wylewana na „mokro". Ściany wypełniane są pustakami gazobetonowymi i cegłami o grubości 25cm. Stropy i stropodach żelbetowy.

Na parterze znajduje się kosz zsypowy, do którego wsypywane są koncentraty do instalacji technologicznej.

W budynku składuje się:

- koncentraty zbożowe - 150 ton,
- melasa 50 ton,
- worki polipropylenowe - 6 ton,
- worki papierowe – 28 ton,
- drewniane palety – 23,4 tony.

b) mieszalnia pasz

Jest obiektem jednokondygnacyjnym, podpiwniczonym, z dziewięcioma poziomami technologicznymi. Wysokość budynku wynosi 30,77m.

Konstrukcja budynku szkieletowa żelbetowa wykonana na „mokro". Wypełnienie ścian - pustaki gazobetonowe i cegła ceramiczna. Partie stropów żelbetowe, stropodach żelbetowy. W tylnej części budynku posadowione są żelbetowe komory zbożowe i śruty poekstrakcyjnej z lejami żelbetonowymi, zaś komory dozownikowe z lejami stalowymi i żelbetonowymi.

W budynku na całej jego wysokości zamontowane są technologiczne urządzenia do transportu pionowego i poziomego zboża do młynków dozowników.
Na parterze, w pomieszczeniu od frontu budynku zlokalizowana jest kotłownia na gaz ziemny wytwarzająca parę technologiczną oraz ciepłą wodę do ogrzewania pomieszczeń. Kotłownia stanowi wydzieloną strefę pożarową – ściany i strop REI60, drzwi – EI30.
W piwnicy zlokalizowane są dwa metalowe zbiorniki na tłuszcz o łącznej masie 30000kg posadowione na betonowych podporach opartych na posadce w piwnicy. Obecnie zbiorniki są nieużytkowane. Króciec wlewowy do zbiorników znajduje się na zewnętrznej ścianie budynku od strony toru kolejowego, usytuowany w prostokątnym otworze ściennym o wymiarach 30 x 80 cm.
W prawym przednim rogu budynku produkcji pasz znajduje się wydzielona ścianami żelbetowymi i stropami klatka schodowa w klasie REI60 zamykana drzwiami EI60.
Obok obudowanej klatki schodowej znajduje się winda osobowa o nośności 600kg.
Budynek produkcyjny w pionie jest oddzielony od budynku surowca i granulacji ścianami wykonanymi z cegły ceramicznej o grubości 25 cm. W ścianach tych wykonane są otwory technologiczne na przejścia stalowych obudów przenośników poziomych zbóż, koncentratów i otrąb.
W ścianie od strony magazynu koncentratów, na każdym poziomie technologicznym znajdują się otwory drzwiowe zamykane stalowymi drzwiami.
W ścianie dzielącej budynek produkcyjny mieszalni pasz z budynkiem granulacji i pakowania znajdują się na każdym poziomie technologicznym otwory drzwiowe zamykane drzwiami stalowymi.
Powierzchnia zabudowy wynosi 662,6m^2.
Wewnątrz technologicznej instalacji zamontowanej w budynku (młynki, podajniki, transportery oraz komory zbożowe i śruty) znajduje się w ciągu technologicznym 1100 ton zboża i śruty oraz 50 ton melasy buraczanej i 47,5 tony winazy.

c) budynek granulacji pasz i pakowania

Posadowiony jest między mieszalnią pasz, a magazynem wyrobów gotowych. Oddzielony jest od budynku mieszalni pasz i magazynu wyrobów gotowych ścianami wykonanymi z cegły ceramicznej o grubości 25cm i ścianami komór zbożowych żelbetowych o grubości ścianki 10 cm.

Budynek posiada sześć poziomów technologicznych i jest podpiwniczony. Konstrukcja budynku - szkielet żelbetowy, stropy i stropodach z płyt prefabrykowanych - ściany murowane, posadzki z gładzi cementowej. Wysokość budynku - 22,5m. Powierzchnia zabudowy - 368,5m^2. Na poziomie technologicznym +4 znajduje się rozdzielnia elektryczna wydzielona ścianami i stropem REI120 oraz drzwiami EI60.

Pomieszczenie, w którym znajduje się stalowy zbiornik na olej posiada wymiary 20x6m. Przed otworem drzwiowym wykonany jest próg murowany o wysokości 0,5m. Drzwi zamykające otwór drzwiowy o klasie EI60 odporności ogniowej. Pomieszczenie posiada wentylację mechaniczną wyciągową.

W instalacjach technologicznych budynku granulacji i pakowania podczas procesu technologicznego znajduje się:

- 30 ton śruty,
- 0,5 tony worków polipropylenowych,
- 4 tony worków papierowych,
- 0,5 tony palet drewnianych,
- 30 ton oleju słonecznikowego składowanego w dużym zbiorniku stalowym w części piwnicznej budynku.

Przy ścianie budynku granulacji pasz i pakowania znajdują się dwa zbiorniki na zboże o łącznej ładowności 96 ton.

Dopuszczalna powierzchnia strefy pożarowej budynku (budynek jednokondygnacyjny PM bez ograniczania wysokości, strefa pożarowa bez pomieszczeń zagrożonych wybuchem, gęstość obciążenia ogniowego do 1000 MJ/m^2) wynosi 15000 m^2. Istniejąca powierzchnia strefy pożarowej wynosi 11733,21 m^2 i nie przekracza dopuszczalnej.

2) w strefie pożarowej zawierającej pomieszczenie warsztatowe

Strefa pożarowa zawierająca pomieszczenie warsztatowe składa się z:

a) magazynu koncentratów handlowych

Jest to budynek parterowy, niepodpiwniczony, konstrukcji żelbetowej prefabrykowanej przy maksymalnym wykorzystaniu elementów typowych. Stropodach z płyt żebrowych prefabrykowanych, pokryty papą.

Budynek jest wykonany w „B" klasie odporności pożarowej:

- główna konstrukcja nośna – R 120,

- strop – REI 60,
- ściana zewnętrzna – EI 60,
- ściana wewnętrzna – EI30,
- konstrukcja dachu – R30,
- przekrycie dachu – RE30.

Powierzchnia całkowita magazynu - 1371,6m^2.

b) budynku magazynowego zawierającego warsztat

Jest to obiekt jednokondygnacyjny, niepodpiwniczony, niski – wysokość 8,0 m. Fundamenty betonowe, wylewane. Ściany zewnętrze murowane z pustaków gr. 45 cm, obustronnie otynkowane. Ściany wewnętrzne murowane gr. 12 i 24 cm, obustronnie otynkowane. Strop - płyty stropowe prefabrykowane, pokryte papą.

Powierzchnia magazynu wynosi 420 m^2, w tym powierzchnia pomieszczenia warsztatowego – 90,0 m^2.

Budynek powinien być wykonany co najmniej w klasie „E" odporności pożarowej.

Budynek wykonany został w „B" klasie odporności pożarowej:

- główna konstrukcja nośna – R 120,
- strop – REI 60,
- ściana zewnętrzna – EI 60,
- ściana wewnętrzna – EI30,
- konstrukcja dachu – R30,
- przekrycie dachu – RE30.

Wszystkie elementy konstrukcyjne budynków spełniają wymóg nierozprzestrzeniania ognia.

Budynek magazynowy poza warsztatem wyłączony jest z użytkowania.

Łączna powierzchnia strefy pożarowej (magazyn koncentratów handlowych+pas wolnego terenu pomiędzy nimi+budynek magazynowy) wynosi 1831,6 m^2. Dopuszczalna powierzchnia strefy pożarowej (budynek jednokondygnacyjny PM bez

ograniczania wysokości, brak pomieszczeń zagrożonych wybuchem, gęstość obciążenia ogniowego do 500 MJ/m^2) wynosi 20000 m^2 i nie jest przekroczona.

3) W metalowym, otwartym kontenerze ustawionym w sąsiedztwie ujęcia wody technologicznej w odległości 20 m od magazynu wyrobów gotowych i 4 m od granicy działki od strony ul. Elewatorskiej

Kontener stanowi oddzielną strefę pożarową o powierzchni 15 m^2 i gęstości obciążenia ogniowego powyżej 4000MJ/m^2. W kontenerze magazynuje się wymiennie:

- do 10 ton opakowań z papieru lub tektury lub

- do 10 ton opakowań z tworzyw sztucznych.

4) W obiekcie typu blaszak o wymiarach 8,0x3,0 m, przestrzeni przy ścianie obiektu oraz ustawionym w pobliżu obiektu kontenerze metalowym otwartym o wymiarach 3,5x2,0 m

Obiekt typu blaszak to stalowa konstrukcja obłożona blachą stalową. Konstrukcja dachu – stalowa, pokrycie blachą.

Obiekt wraz z kontenerem ustawianym w odl. 2 m od niego oraz odpadami składowanymi przy obiekcie stanowią strefę pożarową o powierzchni 82 m^2. W obiekcie i kontenerze oraz w razie potrzeby przy blaszaku magazynuje się do 4 ton odpadów z produkcji pasz roślinnych oraz do 5 ton zmieszanych odpadów opakowaniowych zawierających maksymalnie 1 tonę papieru lub tektury.

12. Informacje o kategorii zagrożenia ludzi, przewidywanej liczbie osób na każdej kondygnacji i w pomieszczeniach

Strefy pożarowe zawierające miejsca magazynowania odpadów palnych są obiektami produkcyjno-magazynowymi PM. W budynku produkcyjno-magazynowym wysokim, w strefie PM przebywa jednocześnie do 20 osób. Strefa zaliczona do kategorii zagrożenia ludzi ZLIII (przebywa w niej do 10 pracowników biurowych) jest częścią tego samego budynku, ale stanowi oddzielną strefę pożarową. Jest to strefa posiadająca dwie kondygnacje nadziemne (budynek niski) o łącznej powierzchni użytkowej 594 m^2. Ściana oddzielenia przeciwpożarowego między częścią ZL i PM – REI 120, zamknięcia otworów drzwiowych w klasie odporności ogniowej EI 60 wyposażone w

samozamykacze. Przejścia instalacyjne pomiędzy strefami zabezpieczone do klasy EI 120.

Budynek zawierający pomieszczenie warsztatowe, w którym magazynuje się odpady jest generalnie, poza warsztatem wyłączony z eksploatacji. W warsztacie mogą przebywać maksymalnie 2 osoby.

13. Informacje o występującej gęstości obciążenia ogniowego

1. Gęstość obciążenia ogniowego budynku produkcyjno-magazynowego wysokiego:

W budynku produkcyjno-magazynowym wysokim obecne są następujące materiały palne nie będące odpadami:

- koncentraty zbożowe - 150 ton,
- melasa buraczana - 50 ton,
- winaza – 47,5 tony,
- worki polipropylenowe – 6,5 ton,
- worki papierowe – 32 tony,
- drewniane palety – 23,9 tony,
- olej roślinny słonecznikowy w zbiorniku – 30 ton.

oraz następujące palne odpady:

- papier – 8,5 tony,
- mineralne i syntetyczne oleje hydrauliczne, silnikowe, przekładniowe i smarowe – 0,8 tony,
- tworzywa sztuczne – 1,3 tony,
- drewno – 30 ton,
- odpady produktów roślinnych i odpadowa masa roślinna – 50 ton.

Wewnątrz instalacji technologicznej oraz w zbiornikach w budynku mieszalni pasz (młynki, podajniki, transportery oraz komory zbożowe i śruty) oraz budynku granulacji i pakowania znajduje się 1 226 ton zboża i śruty (do obliczeń gęstości obciążenia ogniowego przyjęto 10% ogólnej ilości zboża i śruty).

Do obliczeń gęstości obciążenia ogniowego przyjęto następujące wartości ciepła spalania:

- koncentraty zbożowe, zboże i śruta - 16MJ/kg,
- melasa buraczana – 16MJ/kg,

- winaza – 16MJ/kg,
- polipropylen – 43MJ/kg,
- papier – 16MJ/kg,
- drewno – 18MJ/kg,
- olej słonecznikowy – 38 MJ/kg,
- mineralne i syntetyczne oleje hydrauliczne, silnikowe, przekładniowe i smarowe – średnio 40 MJ/kg,
- tworzywa sztuczne – średnio – 38 MJ/kg,
- odpady produktów roślinnych i odpadowa masa roślinna – 16 MJ/kg

Q_d= (150000kgx16MJ/kg +50000kgx16MJ/kg +47500kgx16MJ/kg + 6500kgx43MJ/kg + 40500kgx16MJ/kg + 53900kgx18MJ/kg +30000kgx38MJ/kg + 122600kgx16MJ/kg + 800kgx40Mj/kg + 1300kgx38MJ/kg + 50000kgx16MJ/kg) : 11733,21 m^2 = 839 MJ/m^2.

Gęstość obciążenia ogniowego budynku produkcyjno-magazynowego wysokiego wynosi 839 MJ/m^2.

2. Gęstość obciążenia ogniowego strefy pożarowej magazynu koncentratów handlowych i budynku magazynowego zawierającego pomieszczenie warsztatowe:

W budynkach obecne są następujące materiały palne nie będące odpadami:

- koncentraty paszowe - 150 ton,
- drewniane palety – 6,75 tony,
- worki papierowe – 0,4 tony.
- tworzywa sztuczne – 0,2 tony,

oraz następujące palne odpady (warsztat):

- filtry olejowe – 0,1 tony, w tym mat. palne 0,02 tony
- sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania – 0,2 tony

Do obliczeń gęstości obciążenia ogniowego przyjęto następujące wartości ciepła spalania:

- koncentraty paszowe – 16MJ/kg,
- drewno – 18MJ/kg,
- tworzywa sztuczne - średnio 38MJ/kg,
- papier, tektura – 16MJ/kg,
- materiały palne w filtrach olejowych, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania – średnio – 19MJ/kg.

Do obliczeń gęstości obciążenia ogniowego przyjęto 20% masy koncentratów

paszowych.

Q_d= (30000kgx16MJ/kg + 6750kgx18MJ/kg + 400kgx16MJ/kg +200kgx38MJ/kg+220kgx19MJ/kg) : 1831,6 m^2 = 338MJ/m^2.

Gęstość obciążenia ogniowego strefy pożarowej zawierającej warsztat wynosi 338 MJ/m^2.

3. Gęstość obciążenia ogniowego strefy pożarowej, którą stanowi kontener metalowy na odpady ustawiony w pobliżu ujęcia wody:

W kontenerze może znaleźć się jednocześnie do 10 ton opakowań z papieru lub tektury lub wymiennie do 10 ton opakowań z tworzyw sztucznych. Maksymalna gęstość obciążenia ogniowego wystąpi przy magazynowaniu tworzyw sztucznych:

Q_d= (10000kgx38MJ/kg) : 15 m^2 = 25 333 MJ/m^2.

Gęstość obciążenia ogniowego kontenera wynosi 25 333 MJ/m^2.

4. Gęstość obciążenia ogniowego strefy pożarowej, którą stanowi obiekt typu blaszak, kontener metalowy na odpady i miejsce magazynowania odpadów przy obiekcie:

W strefie obecne są następujące materiały palne będące odpadami:

- odpady z produkcji pasz roślinnych – 4,0 tony,
- papier, tektura – 1,0 tony

W strefie pożarowej nie występują materiały palne inne niż odpady.

Q_d= (4000kgx16MJ/kg +1000kgx16MJ/kg) : 82 m^2 = 976 MJ/m^2.

Gęstość obciążenia ogniowego strefy pożarowej wynosi 976 MJ/m^2.

14. Informacje o występowaniu zagrożenia wybuchem

Dla budynków i urządzeń technologicznych zakładu opracowano Ocenę zagrożenia wybuchem. Data opracowania – maj 2020 r. Z dokumentu wynika m.in.

a) pomieszczenia związane z obecnością pyłów zbożowych zostały uznane za pomieszczenie niezagrożone wybuchem pod warunkami:

- opracowania, umieszczenia w instrukcji bezpieczeństwa pożarowego i wdrożenia zasad szybkich i skutecznych działań zapobiegawczych po stwierdzeniu awaryjnego uwalniania się pyłu,
- utrzymywania wysokiego standardu usuwania zalegających pyłów z posadzek, urządzeń i instalacji (określenie czasokresów i zakresu prac porządkowych – usuwania pyłów ze wskazaniem osób odpowiedzialnych i osób kontrolujących).

b) wyznaczono i sklasyfikowano strefy zagrożenia wybuchem oraz wskazano źródła emisji,

c) przedstawiono graficznie wyznaczone strefy,

d) wskazano czynniki mogące w wyznaczonych strefach zainicjować zapłon.

Ocena zagrożenia wybuchem opracowana została przez osobę posiadającą uprawnienia do wykonywania czynności z zakresu ochrony przeciwpożarowej.

W trakcie lustracji obiektu stwierdzono, że:

- utrzymywany jest wysoki standard czystości i usuwania zalegających pyłów. Polega on na podziale zakładu, gdzie jest możliwość występowania pyłów na rejony i przyporządkowania każdego rejonu wyznaczonemu pracownikowi zobowiązanemu do utrzymania czystości. Ponadto czystość w zakładzie weryfikowana jest komisyjnie raz w tygodniu oraz w razie potrzeby tworzony jest plan działań mający na celu usunięcie nieczystości.
- wyznaczone strefy zagrożenia wybuchem zostały oznakowane tablicami informacyjnymi.

Stwierdzono się, że w instrukcji bezpieczeństwa pożarowego nie umieszczono zasad szybkich i skutecznych działań zapobiegawczych po stwierdzeniu awaryjnego uwalniania się pyłu. Zasady te należy umieścić w instrukcji, zapoznać z nimi pracowników zakładu oraz wdrożyć w życie.

15. Informacje o usytuowaniu obiektów z uwagi na bezpieczeństwo pożarowe, w tym o odległości od budynków sąsiednich

Budynki i strefy pożarowe związane z magazynowaniem odpadów palnych oddzielone są od innych obiektów elementami oddzieleń przeciwpożarowych lub pasami wolnego terenu o szerokości nie mniejszej niż dopuszczalne odległości od innych budynków określone w warunkach technicznych:

1. ***Budynek produkcyjno-magazynowy wysoki*** oddzielony jest od:

- budynku administracyjno-biurowego ścianą w klasie REI120 i drzwiami w klasie EI60. Na granicy stref wykonano pasy o szerokości 2 m w klasie EI60 na całej wysokości budynku administracyjno-biurowego,
- magazynu wyrobów gotowych ścianą w klasie REI120 i drzwiami w klasie EI60,

- innych budynków pasami wolnego terenu o szerokości nie mniejszej niż wymagane 8 m pomiędzy budynkami PM o gęstości obciążenia ogniowego poniżej 1000 MJ/m^2.

2. ***Budynek magazynowy zawierający warsztat*** stanowi jedną strefę pożarową z magazynem koncentratów handlowych. Powierzchnia strefy wynosi 1831,6 m^2. Oba budynki znajdują się na tej samej działce budowlanej i ich łączna powierzchnia nie przekracza maksymalnej powierzchni dla strefy pożarowej, w związku z czym mogą stanowić jedną strefę pożarową bez zachowania pomiędzy nimi odległości wynikających z warunków technicznych.

   Budynek magazynowy oddzielony jest od silosów ścianą oddzielenia przeciwpożarowego REI120.

   Pomiędzy strefą pożarową, a innymi budynkami (strefami) zachowany jest pas wolnego terenu o szerokości nie mniejszej niż wymagane 8 m pomiędzy budynkami PM o gęstości obciążenia ogniowego poniżej 1000 MJ/m^2.

3. ***Kontener metalowy na odpady ustawiony w pobliżu ujęcia wody*** stanowi strefę pożarową PM o gęstości obciążenia ogniowego powyżej 4000 MJ/m^2. W związku z tym powinien być oddzielony od innych obiektów pasami wolnego terenu o szerokości 20 m. Kontener ustawiono zachowując odległość 20 m od magazynu wyrobów gotowych, odległość powyżej 20 m od innych budynków i 4 m od granicy działki (działka niezabudowana - ul. Elewatorska).

4. ***Strefa pożarowa, którą stanowi obiekt typu blaszak, kontener metalowy na odpady i miejsce magazynowania odpadów przy obiekcie*** oddalona jest od innych budynków pasami wolnego terenu o szerokości powyżej 8 m wymaganej pomiędzy budynkami PM o gęstości obciążenia ogniowego poniżej 1000 MJ/m^2.

16. Informacje o wymaganych i istniejących warunkach dojazdu

Do wszystkich podstawowych budynków zakładu, w tym do wszystkich stref pożarowych związanych z magazynowaniem odpadów doprowadzone są drogi spełniające wymogi dla dróg pożarowych. Dojazd do zakładu asfaltową ul. Elewatorską z wjazdem przez bramę o szerokości 7 m. Zakład zajmuje powierzchnię 2,7 ha, powinien więc posiadać co najmniej jedną bramę wjazdową. W sytuacjach awaryjnych możliwy jest również wjazd bramą o szerokości 4,5 m od

strony firmy Lech. Dogi na terenie zakładu utwardzone i zakończone placem manewrowym o wymiarach przekraczających wymagane 20x20 m.

17. Informacje o wymaganym i istniejącym zaopatrzeniu w wodę do celów gaśniczych

Wymaganą ilość wody do celów przeciwpożarowych dla zakładu, służącą do zewnętrznego gaszenia pożaru określa się, biorąc pod uwagę tę strefę pożarową, dla której jest ono największe.

Największe zaopatrzenie w wodę wymagane jest dla budynku produkcyjno-magazynowego wysokiego (strefa pożarowa o gęstości obciążenia ogniowego do 1000 MJ/m^2, powierzchnia powyżej 5000 m^2) i wynosi 40 dm^3/s. Zaopatrzenie to zapewniają istniejące 4 hydranty sieci miejskiej przy ul. Elewatorskiej (nadziemne DN 80) oraz 2 hydranty nadziemne DN80 na terenie zakładu.

Rozmieszczenie hydrantów pokazano na dokumentacji graficznej stanowiącej załącznik do instrukcji.

18. Określenie, czy dla użytkowanych budynków została opracowana instrukcja bezpieczeństwa pożarowego, czy zawiera ona wymagane rozporządzeniem informacje i czy jest właściwie aktualizowana

Instrukcja bezpieczeństwa pożarowego dla zakładu została opracowana i zatwierdzona w czerwcu 2019 r. Instrukcję opracowała osoba posiadająca uprawnienia do wykonywania czynności z zakresu ochrony przeciwpożarowej. Instrukcja zatwierdzona została przez dyrektora zakładu. Od chwili opracowania instrukcja nie była aktualizowana. Instrukcja zawiera wymagane informacje oraz dokumentację graficzną. Zapewniono jej dostępność dla ekip ratowniczych. **Instrukcja wymaga aktualizacji polegającej na uwzględnieniu zagadnień bezpieczeństwa pożarowego miejsc magazynowania odpadów palnych (wskazanie miejsc i rodzaju magazynowanych odpadów, zwiększona gęstość obciążenia ogniowego, itp.).**

19. Określenie wyposażenia obiektów w urządzenia przeciwpożarowe i gaśnice oraz sposoby poddawania przeglądom technicznym i

czynnościom konserwacyjnym stosowanych w obiekcie urządzeń przeciwpożarowych i gaśnic

Obiekty związane za magazynowaniem odpadów palnych wymagają następujących urządzeń przeciwpożarowych:

a) budynek produkcyjno-magazynowy wysoki

- instalacja sygnalizacji pożaru w przestrzeniach nie zapylonych technologią produkcji pasz,
- oświetlenie ewakuacyjne,
- instalacja wodociągowa przeciwpożarowa z hydrantami 52,
- system oddymiania klatek schodowych,
- przeciwpożarowy wyłącznik prądu.

Budynek wyposażony został w wymagane urządzenia przeciwpożarowe, a dodatkowo w system detekcji iskier oraz nawodniony pion DN52 z zestawem podnoszącym ciśnienie.

Przeciwpożarowy wyłącznik prądu wyłącza cały zakład z rozdzielni głównej; przycisk wyzwalający znajduje się na zewnętrznej ścianie budynku produkcyjno-magazynowego wysokiego, przy wyjściu z klatki schodowej.

b) budynek magazynowy zawierający warsztat

- przeciwpożarowy wyłącznik prądu

Budynek wyposażony został w przeciwpożarowy wyłącznik prądu. Przeciwpożarowy wyłącznik prądu wyłącza cały zakład z rozdzielni głównej; przycisk wyzwalający znajduje się na zewnętrznej ścianie budynku produkcyjno-magazynowego wysokiego, przy wyjściu z klatki schodowej.

Urządzeniami przeciwpożarowymi zabezpieczającymi strefy magazynowania odpadów są również zewnętrzne hydranty przeciwpożarowe zapewniające wodę do celów gaśniczych.

Strefy pożarowe zawierające miejsca magazynowania odpadów wyposażono w gaśnice przenośne i przewoźne proszkowe oraz śniegowe zgodnie z normatywem 2 kg środka gaśniczego zawartego w gaśnicy na każde 100 m^2 powierzchni strefy pożarowej (normatyw przewidziany dla stref pożarowych o gęstości obciążenia ogniowego powyżej 500 MJ/m^2 niechronionych stałymi urządzeniami gaśniczymi). Zastosowano gaśnice przeznaczone do gaszenia rodzajów pożarów mogących wystąpić w strefie.

Każdą ze stref pożarowych magazynowania odpadów zorganizowanych poza budynkami wyposażono w gaśnice proszkowe 6 kg ABC o skuteczności gaśniczej 27A 183B.

Przeglądy techniczne gaśnic i czynności konserwacyjne prowadzone są raz na 6 m-cy. Stwierdzono, że ostatni okresowy przegląd stanu technicznego wykonała firma Mar-Poż, Supraśl, ul. Budkiewicza i Ulmana w czerwcu 2020 r. Miejsca usytuowania gaśnic oznakowano tablicami informacyjnymi zgodnie z PN. Zastosowane gaśnice wizualnie znajdują się we właściwym stanie technicznym.

20. Analiza ustalonych sposobów postępowania na wypadek pożaru i innego zagrożenia, w tym sposobów postępowania na wypadek pożaru odpadów

W instrukcji bezpieczeństwa pożarowego zawarto sposoby postępowania na wypadek pożaru obowiązujące dla całego zakładu. W związku z powyższym nie ustalano oddzielnych sposobów postępowania na wypadek pożaru miejsc magazynowania odpadów. Stwierdzono, że nie występują tu specyficzne warunki wymagające ustalania szczególnych sposobów postępowania na wypadek pożaru odpadów. Ustalone w instrukcjach sposoby postępowania są aktualne i dopasowane do specyfiki miejsca.

21. Analiza ustalonych sposobów zabezpieczenia prac niebezpiecznych pod względem pożarowym, jeżeli prace takie są przewidziane

W miejscach magazynowania odpadów ani w ich sąsiedztwie, w odległości mogącej powodować zagrożenie pożarowe nie przewiduje się prowadzenia prac pożarowo niebezpiecznych. W instrukcji bezpieczeństwa pożarowego zawarto zasady wykonywania prac pożarowo-niebezpiecznych na terenie zakładu w przypadku ich wystąpienia.

22. Warunki i organizację ewakuacji ludzi oraz praktyczne sposoby ich sprawdzania

W strefach pożarowych zawierających miejsca magazynowania odpadów zapewniono wymagane warunki ewakuacji, w tym przede wszystkim:

- zapewniono normatywną ilość drzwi ewakuacyjnych prowadzących na zewnątrz lub do sąsiedniej strefy pożarowej, pozwalających na nieprzekraczanie dopuszczalnych długości przejść i dojść ewakuacyjnych,
- drzwi ewakuacyjne posiadają szerokość nie mniejszą niż 0,9 m w świetle (oprócz drzwi, dla których uzyskano odstępstwo), otwierane zgodnie z kierunkiem ewakuacji,
- długość przejść ewakuacyjnych nie przekracza wymaganych 100,0 m,
- przejścia ewakuacyjne prowadzą przez nie więcej niż 3 pomieszczenia,
- zapewniono szerokość przejścia dostosowaną do liczby ewakuujących się osób przyjmując 0,6 m na 100 osób, lecz nie mniej niż 0,9 m,
- długość dojść ewakuacyjnych – nie więcej niż dopuszczalne 60 m przy jednym dojściu i 100 m przy co najmniej 2 dojściach,
- zapewniono instalację oświetlenia ewakuacyjnego.

23. Plany obiektów

Plan zagospodarowania zakładu oraz plany stref pożarowych zawierających miejsca magazynowania odpadów stanowią załączniki graficzne do operatu. Plany zawierają dane dotyczące:

a) powierzchni, wysokości i liczby kondygnacji strefy pożarowej
b) odległości od obiektów sąsiednich,
c) gęstości obciążenia ogniowego w strefie pożarowej,
d) podziału obiektu na strefy pożarowe,
e) miejsc usytuowania gaśnic, hydrantów wewnętrznych i przeciwpożarowych wyłączników prądu,
f) miejsc lokalizacji hydrantów zewnętrznych przeciwpożarowych,
g) usytuowania drogi pożarowej.

24. Ocena stanu urządzeń przeciwpożarowych na podstawie oględzin i protokołów z przeglądów i konserwacji (p.poż. wyłącznik prądu, instalacja wodociągowa przeciwpożarowa, hydranty zewnętrzne, oświetlenie ewakuacyjne, instalacja sygnalizacji pożaru, inne, jeśli występują)

Strefa pożarowa budynku produkcyjno-magazynowego wysokiego została wyposażona w następujące urządzenia przeciwpożarowe:

- system sygnalizacji pożaru; protokół z ostatniego przeglądu z 02.06.2020 r. – instalacja sprawna; przegląd raz na kwartał,
- przeciwpożarowy wyłącznik prądu; protokół z przeglądu z 7.10.2019 r. – bez uwag; przegląd raz w roku,
- awaryjne oświetlenie ewakuacyjne; protokół z przeglądu z 20.05.2019 r. – bez uwag; przegląd raz w roku,
- nawodniony pion DN52; protokół z przeglądu z 06.04.2020 r. – bez uwag; przegląd co 6 miesięcy,
- instalacja wodociągowa przeciwpożarowa z hydrantami wewnętrznymi 52; protokół z przeglądu z 06.04.2020 r. – bez uwag,
- system oddymiania klatek schodowych; protokół z ostatniego przeglądu z 11.03.2020 r. – bez uwag; przegląd raz na 6 m-cy,
- system detekcji iskier; protokół z przeglądu z 25.02.2020 r. – bez uwag; przegląd raz w roku.

Zabezpieczeniem stref pożarowych w wodę do celów przeciwpożarowych są hydranty zewnętrzne zakładowej sieci wodociągowej oraz hydranty miejskiej sieci wodociągowej. Ostatni przegląd i konserwację hydrantów zewnętrznych na terenie zakładu przeprowadzono 06.04.2020 r. Przebadano 2 hydranty jednocześnie uzyskując wydajność powyżej 20 dm^3/s.

25. Ocena stanu instalacji użytkowych na podstawie protokołów z ostatnich przeglądów i konserwacji (elektryczna, kominowa, wentylacyjna grawitacyjna i mechaniczna, odgromowa, gazowa)

Przeglądy instalacji użytkowych w budynkach związanych z magazynowaniem odpadów:

- elektryczna – wizualnie bez zastrzeżeń; protokoły z pomiarów instalacji z 29.07.2016 r.– bez uwag,
- odgromowa – wizualnie bez zastrzeżeń; protokoły z pomiarów instalacji z 15.07.2016 r. – bez uwag,
- wentylacyjna– wizualnie bez zastrzeżeń; protokoły z pomiarów instalacji z 13.01.2020 r. - bez uwag,
- gazowa - wizualnie bez zastrzeżeń; protokoły z pomiarów instalacji z 12.08.2019 r. - bez uwag.

26. Określenie sposobów i czasokresów szkolenia pracowników w zakresie ochrony przeciwpożarowej

Osoby wykonujące prace w strefach pożarowych miejsc magazynowania odpadów to pracownicy firmy Cargill Poland Sp. z o.o. Ustalono, że pracownicy nie zostali zapoznani z przepisami przeciwpożarowymi przez osobę posiadającą uprawnienia do wykonywania czynności z zakresu ochrony przeciwpożarowej. Szkolenie takie zaplanowano na wrzesień 2020 r.

Podsumowanie:

Na podstawie analizy warunków ochrony przeciwpożarowej miejsc magazynowania odpadów palnych w Białymstoku, ul. Elewatorska 14, na działkach o nr geod. 3/1, 82/5, 38/21, 38/22, prowadzonych przez ich wytwórcę - Cargill Poland Sp. z o.o. stwierdza się, że miejsca te będą spełniały warunki bezpieczeństwa pożarowego określone w przepisach przeciwpożarowych po wykonaniu zaleceń określonych w operacie:

1. Miejsce magazynowania stałych i ciekłych odpadów palnych znajdujące się w budynku produkcyjno-magazynowym wysokim, na poziomie technologicznym +4 wyposażyć, niezależnie od wyposażenia obiektu w gaśnice zgodnie z odrębnymi przepisami, w punkt ze sprzętem gaśniczym:

- 2 gaśnice przewoźne po 25 kg lub 20 dm^3 środka gaśniczego, przeznaczone do gaszenia grup pożarów A i B,

- 2 gaśnice przenośne o skuteczności gaśniczej co najmniej 55A i 183B każda,

- 2 koce gaśnicze o wymiarach co najmniej 2 m x 3 m.

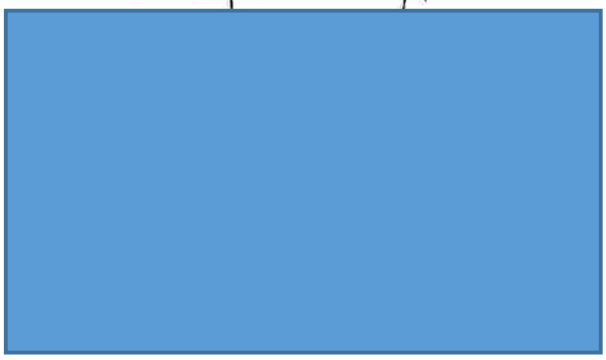
2. Miejsce magazynowania ciekłych odpadów palnych wyposażyć w rozwiązanie ograniczające rozlewisko.

3. Dokonać aktualizacji Instrukcji bezpieczeństwa pożarowego zakładu polegającej na uwzględnieniu zagadnień bezpieczeństwa pożarowego miejsc magazynowania odpadów palnych (wskazanie miejsc i rodzaju magazynowanych odpadów, zwiększona gęstość obciążenia ogniowego, itp.). W instrukcji ująć także zasady szybkich i skutecznych działań zapobiegawczych po stwierdzeniu awaryjnego uwalniania się pyłu

zbożowego z instalacji, powodującego zagrożenie wybuchem. Z zasadami zapoznać pracowników, których one dotyczą i wdrożyć je w życie.

4. Pracowników zakładu zapoznać z przepisami przeciwpożarowymi przez osobę posiadającą uprawnienia do wykonywania czynności z zakresu ochrony przeciwpożarowej. Ustalić czasokresy szkoleń okresowych z zakresu ochrony przeciwpożarowej.

5. Użytkowanie budynków i innych miejsc magazynowania odpadów powinno odbywać się zgodnie z zasadami i wymogami określonymi w operacie.



Załączniki:
- Kserokopia decyzji Prezydenta Miasta Białegostoku z dnia 9 maja 2012 r. Nr DOS-I.6223.2.1.2012
- Plan zagospodarowania zakładu ze wskazaniem miejsc magazynowania odpadów palnych
– Rzuty kondygnacji budynków z miejscami magazynowania odpadów palnych i elementami ochrony przeciwpożarowej

M. Zielkowska 25.01.2023 WB

OOS-I.6223.22.2022 P 19

26 STY. 2023

Białystok, dnia 17 stycznia 2023 roku

Komendant Miejski
Państwowej Straży Pożarnej
w Białymstoku

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

Załącznik nr 2 do decyzji
z dnia 23.11.2023r.
znak OOŚ-I.6223.22.2022

z up. PREZYDENTA MIASTA
Anna Morzy
DYREKTOR
Departamentu Ochrony Środowiska

MZ.5260.88.2022.KW

POSTANOWIENIE

Na podstawie art. 123 § 1 i § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego *(j.t. Dz. U. z 2022 r., poz. 2000 ze zm.)*, art. 183c ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska *(j.t. Dz. U. z 2022 r., poz. 2556)* oraz art. 23 ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o Państwowej Straży Pożarnej *(j.t. Dz. U. z 2022 r. poz. 1969)*, w związku z wnioskiem działającej z up. Prezydenta Miasta Białegostoku Pani Anny Morzy Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Miejskiego w Białymstoku z dnia 25 listopada 2022 roku o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów powstających w wyniku działania instalacji do produkcji pasz dla zwierząt eksploatowanej na terenie Wytwórni Pasz w Białymstoku przy ul. Elewatorskiej 14, której właścicielem jest Cargill Poland Sp. z o.o.

stwierdzam

spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz **zgodność** z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym wykonanym przez specjalistę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych [redacted], w związku ze złożonym wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji pasz dla zwierząt, eksploatowanej na terenie Wytwórni Pasz w Białymstoku przy ul. Elewatorskiej 14, której właścicielem jest Cargill Poland Sp. z o. o., uzgodnionym pozytywnie przez Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Białymstoku postanowieniem znak: MZ.5260.156.2020.KW z dnia 18 września 2020 roku.

Uzasadnienie

Postanowieniem znak: znak: MZ.5260.156.2020.KW z dnia 18 września 2020 roku uzgodniono warunki ochrony przeciwpożarowej zawarte w operacie przeciwpożarowym wykonanym przez [redacted], w związku ze złożonym wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji pasz dla zwierząt, eksploatowanej na terenie Wytwórni Pasz w Białymstoku przy ul. Elewatorskiej 14.

Przy piśmie Pani Anny Morzy Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Miejskiego w Białymstoku działającej z up. Prezydenta Miasta Białegostoku z dnia 25 listopada 2022 roku o przeprowadzenie kontroli instalacji, zawarto następującą dokumentację:

1) kopia wniosku o wydanie pozwolenia,
2) kopia operatu przeciwpożarowego,
3) kopia postanowienia MZ.5260.88.2022.KW z dnia 18 września 2022 roku.

W trakcie przeprowadzonej w dniu 20 grudnia 2022 roku kontroli stwierdzono spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Biorąc pod uwagę powyższe postanowiono jak w sentencji niniejszego postanowienia.

W całym okresie prowadzenia działalności, związanej z wytwarzaniem odpadów uwzględniające zbieranie lub przetwarzanie odpadów, należy:

1) przestrzegać obowiązujących przepisów przeciwpożarowych;
2) przestrzegać warunków ochrony przeciwpożarowej, zawartych w operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu organu PSP, uzgadniającym te warunki;
3) zapewnić, aby instalacje, obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów, były wyposażone, uruchamiane, użytkowane i zarządzane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru, a w razie jego wystąpienia zapewniający:
   - zachowanie nośności konstrukcji obiektów budowlanych przez określony czas;
   - ograniczenie rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie;
   - ograniczenie rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty budowlane lub tereny przyległe;
   - możliwość ewakuacji ludzi lub ich uratowania w inny sposób;
   - uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych, a w szczególności zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych.

Pouczenie

Zgodnie z art. 141 § 1 i § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego *(j.t. Dz. U. z 2022 r., poz. 2000 ze zm.)*, w związku z art. 183c ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska *(j.t. Dz. U. z 2022 r., poz. 2556)*, na postanowienie nie służy zażalenie.

KOMENDANT MIEJSKI
Państwowej Straży Pożarnej
bryg. mgr inż. Wojciech Łapiński

Otrzymują:

1. Urząd Miejski w Białymstoku
   Departament Ochrony Środowiska
   ul. Słonimska 1, 15-950 Białystok
2. Cargill Poland Sp. z o.o.
   ul. Elewatorska 14
   15-950 Białystok