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

Białystok, 17 sierpnia 2023 r.

DOŚ-I.6223.1.2023

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, 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 Prawo ochrony środowiska"*, oraz art. 104 *ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.)*, zwanej dalej *„Kpa"* po rozpatrzeniu wniosku Spółki Podlaskie Zakłady Zbożowe S.A., ul. Elewatorska 14, 15-959 Białystok, REGON: 050688256 NIP: 542-26-62-269 z dnia 21 grudnia 2022 r. w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznie pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 Mg produktów gotowych na dobę, prowadzonej przy ul. Elewatorskiej 14 w Białymstoku na działkach o numerach ewidencyjnych 35/2, 38/5, 38/6, 38/7, 38/8, 38/9, 38/10, 38/12, 38/13, 38/15, 38/16, obręb 4 – Starosielce Płn.

udzielam

Spółce Podlaskie Zakłady Zbożowe S.A., ul. Elewatorska 14, 15-959 Białystok, REGON: 050688256 NIP: 542-26-62-269, **pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznie pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 Mg produktów gotowych na dobę, prowadzonej przy ul. Elewatorskiej 14 w Białymstoku na działkach o numerach ewidencyjnych 35/2, 38/5, 38/6, 38/7, 38/8, 38/9, 38/10, 38/12, 38/13, 38/15, 38/16, obręb 4 – Starosielce Płn.,** z zachowaniem określonych poniżej parametrów i warunków:

I. Rodzaj i parametry instalacji

1. Rodzaj prowadzonej działalności

„Podlaskie Zakłady Zbożowe" S.A prowadzi w zakładzie przy Elewatorskiej 14 w Białymstoku działalność w zakresie skupu i przechowywania zbóż, produkcji oraz sprzedaży produktów będących wynikiem przemiału podstawowych zbóż.

W skład asortymentu oferowanego przez zakład zasadniczo wchodzi wiele asortymentów mąki pszennej, mąki żytniej, kasz i płatków owsianych i jęczmiennych oraz otrębów.

Działalność produkcyjna zakładu obejmuje zasadniczo etapy: rozładunku, transportu, magazynowania surowca, przygotowania do przemiału oczyszczania i czyszczenia, nawilżania, kondycjonowania, magazynowania pośredniego w ramach procesu, leżakowania, mielenia i odsiewania, pakowania do komór mącznych (lub otrębowych), magazynowania i pakowania oraz ekspedycji.

Proces technologiczny jest identyczny dla produkcji mąki ze zbóż, różni się w przypadku produkcji kaszy i płatków.

W produkcji nie wykorzystuje się substancji stwarzających ryzyko zanieczyszczenia gruntu i wód gruntowych (produkcja żywności dla zwierząt).

2. Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

Instalacja, dla której wydano niniejsze pozwolenie zintegrowane zaliczana jest do instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznie pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 Mg produktów gotowych na dobę, wskazana w ust. 6 „Inne rodzaje działalności" pkt 5 lit. b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169). Przez zdolność produkcyjną należy rozumieć największą ilość określonego wyrobu lub wyrobów, która może być wytworzona w jednostce czasu w normalnych warunkach pracy instalacji (dotyczy masy netto wyrobu gotowego).

Na instalację główną składają się urządzenia i linie technologiczne takie jak urządzenia przeładunkowe i transportowe (mechaniczne i pneumatyczne), zbiorniki magazynowe (surowca, pośrednie i produktu), urządzenia do oczyszczania i kondycjonowania (nawilżacze, odłuszczacze, odkamieniacze) oraz młyny, urządzenia pakujące i załadowcze.

Produkcja zakładu w okresie obowiązywania pozwolenia wyniesie około 600 000 Mg/rok, przy zdolności produkcyjnej 2 000 Mg/dobę i przy około 300 dniach pracy w roku.

Instalacja pracuje z udziałem młynów w systemie 3 zmianowym, 7 dni w tygodniu i ok. 300 dni w roku, natomiast płatkarnia i kaszarnia uruchamiane są w przypadku zamówień na te produkty.

Surowcami wykorzystywania w procesie technologicznym są głównie ziarna podstawowych zbóż tj. żyta, pszenicy, jęczmienia i owsa.

Surowce dostarczane są transportem samochodowym przez zewnętrznych dostawców.

Instalacja i zakład zaliczane są do mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko wg rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 z późn. zm.) - § 3 ust. 54, 99.

3. Charakterystyka ogólna instalacji i stosowanych technologii

W skład asortymentu oferowanego przez zakład zasadniczo wchodzi wiele asortymentów mąki pszennej, mąki żytniej, kasz i płatków owsianych i jęczmiennych oraz otrębów.

Działalność produkcyjna zakładu obejmuje zasadniczo etapy: rozładunku, transportu, magazynowania surowca, przygotowania do przemiału oczyszczania i czyszczenia, nawilżania, kondycjonowania, magazynowania pośredniego w ramach procesu, leżakowania, mielenia i odsiewania, pakowania do komór mącznych (lub otrębowych), magazynowania i pakowania oraz ekspedycji.

Proces technologiczny jest identyczny dla produkcji mąki ze zbóż, różni się w przypadku produkcji kaszy i płatków.

W produkcji nie wykorzystuje się substancji stwarzających ryzyko zanieczyszczenia gruntu i wód gruntowych (produkcja żywności dla zwierząt).

Zestawienie rodzajów i wielkości produktów planowanych do wytwarzania w okresie obowiązywania pozwolenia zintegrowanego podaje poniższa tabela.

Tabela 1: Produkty i półprodukty (dla potrzeb bilansu masowego)				
Kod produktu	Nazwa produktu	Produkcja [Mg/rok]	Stan fizyczny	Sposób magazynowania (ogólnie)
1	*2*	*3*	*4*	**5**
1	Wyroby pszenne Mąki pszenne typu 500, 550, 450, 650, 750, 850, 1 850, krupczatka, na pizzę, mieszanina i otręby	315 000	stały	Silosy stalowe
2	Wyroby żytnie Mąki 580, 720, 1 400, 2 000, otręby	67 000	stały	Silosy stalowe
3	Wyroby owsiane Kasze, płatki, owies obłuskany, otręby	18 000	stały/płynny	Silosy stalowe
4	Wyroby jęczmienne Kasze, płatki, otręby	4 500	Stały	Silosy stalowe
5	Wyroby kukurydziane	195 500	Stały	Silosy stalowe
6	Razem	600 000	Stały	Silosy stalowe

„Podlaskie Zakłady Zbożowe" S.A prowadzi w zakładzie przy Elewatorskiej 14 w Białymstoku działalność w zakresie skupu i przechowywania zbóż, produkcji oraz sprzedaży produktów będących wynikiem przemiału podstawowych zbóż. Proces produkcyjny charakteryzuję procesy przemiału pszenicy i żyta. Pozostałe procesy są w praktyce tożsame z charakterystycznymi dla pszenicy i żyta.

Ogólnie proces produkcyjny polega na:

Pszenica w początkowym etapie procesu technologicznego poddana jest procesowi czyszczenia. Czyszczarnia młyna zlokalizowana jest w budynku młyna. Pszenica do czyszczarni młyna, wstępnie oczyszczona, dostarczana jest z elewatora z komór 46, 47, 50 za pomocą transportu mechanicznego i kierowana do komór nr K7, K12 o łącznej pojemności 80 Mg (2x 40Mg) z wydajnością 50 Mg/h. Z komór ziarno zostaje skierowane podnośnikiem kubełkowym poprzez zaporę magnetyczną i poprzez wagę na separator sitowo - wibracyjny Sp-1 typ MSSB 15020BM wyposażony w kanał pneumatyczny z komorą inercyjną z zamkniętym obiegiem powietrza. Na separatorze są wydzielone zanieczyszczenia większe,

mniejsze i lżejsze od ziarna. Tak oczyszczone ziarno pszenicy skierowane jest na separatory powietrzno- sitowe Sk-2 i Sk-1 typ MSFA 12512 gdzie następuje wydzielenie kamieni oraz podział ziarna pszenicy na frakcję lekką i ciężką. Frakcja ciężka zostanie skierowana bezpośrednio na maszynę szorującą Ms-1. Frakcja lekka jest kierowana na tryjer Tr-1. Następnie oczyszczone ziarno kierowane jest na maszynę szorującą Ms-1. Filtrowiny skierowane są na przenośnik ślimakowy prowadzący do zbiornika odpadów Zb1. Po usunięciu obłuskowin ziarno kierowane jest na nawilżacz Nw-1 wyposażony w automatyczny system pomiaru wilgotności i dozowania wody. Następnie ziarno kierowane jest do jednej z 8 komór leżakowych K1,K2, K3, K4, K5, K6, K7, K8. Pojemność komór leżakowych wynosi 8 x 40Mg = 320Mg. Z komór leżakowych ziarno kierowane jest poprzez zaporę magnetyczną na maszynę szorującą Ms-2 typ MMSB 4515B, a następnie podnośnikiem kubełkowym i przenośnikiem ślimakowym przesłane poprzez zaporę magnetyczną i wagę do zbiornika buforowego i skierowane do przemiału pszenicy.

Wydzielone zanieczyszczenia z procesu oczyszczania są kierowane do zbiornika K6 lub K17 i dalej z komór do BIG-BAG-ów. Wszystkie maszyny i urządzenia są aspirowane za pomocą sieci aspiracyjnych wyposażonych w filtrocyklony i wentylatory i tłumiki hałasu.

Żyto w początkowym etapie procesu technologicznego poddane jest procesowi czyszczenia. Czyszczarnia młyna zlokalizowana jest w budynku młyna. Żyto do czyszczarni młyna, wstępnie oczyszczone, dostarczane jest z elewatora z komór 44, 46, 48, 49 za pomocą transportu mechanicznego i kierowane do komór nr K13, K14 o łącznej pojemności 50 Mg (2x 25Mg). Z komór ziarno żyta kierowane jesz wydajnością 9 Mg/h podnośnikiem kubełkowym poprzez zaporę magnetyczną i poprzez wagę na separator sitowo wibracyjny Sp-1 typ MSSB 15020BM wyposażony w kanał pneumatyczny z komorą inercyjną z zamkniętym obiegiem powietrza. Na separatorze wydzielono zanieczyszczenia większe, mniejsze i lżejsze od ziarna. Tak oczyszczone ziarno kierowane jest na separator powietrzno - sitowy Sk-3 typ MSFA 12512 gdzie następuje wydzielenie kamieni oraz podział ziarna żyta na frakcję lekką i ciężką. Frakcja ciężka kierowana jest bezpośrednio na przenośnik kubełkowy. Frakcja lekka skierowana jest na tryjer Tr 3. Wydzielone zanieczyszczenia kierowane są do zbiornika K18. Następnie oczyszczone ziarno frakcji lekkiej kierowane jest na przenośnik kubełkowy gdzie wraz z ziarnem frakcji ciężkiej kierowane jest na nawilżacz Nw-2, który wyposażony jest w automatyczny system pomiaru wilgotności i dozowania wody. Następnie ziarno kierowane jest do jednej z 3 komór leżakowych K11, K15, K16. Pojemność komór leżakowych wynosi 2x 25MG + 1x 40Mg = 90Mg. Z komór leżakowych ziarno kierowane jest

poprzez zaporę magnetyczną na maszynę łuszcząco - szorującą Msr-1 typ MMSB 4515B, a następnie podnośnikiem kubełkowym i przenośnikiem ślimakowym przesłane poprzez zaporę magnetyczną i wagę na łamacz. Odpady użyteczne kierowane są z komór odpadowych K18 do BIG-BAG-ów. Wszystkie maszyny i urządzenia jest aspirowane za pomocą sieci aspiracyjnych wyposażonych w filtrocyklony i wentylatory i tłumiki hałasu.

Proces technologiczny przemiału pszenicy na mąkę prowadzony jest z wykorzystaniem nw. urządzeń:

a) mlewnik ośmiowalcowy typ FMO 6A o długości walców L=1250 mm - szt. 2

b) mlewnik ośmiowalcowy typ FMO 6A o długości walców L=1000 mm - szt. 1

c) mlewnik czterowalcowy typ FMO 2 o długości walców L=1000 mm - szt. 15

d) odsiewacz płaski 6-działowy 25-ramowy – szt. 3

e) odsiewacz płaski 6-działowy 20-ramowy - szt. 4

f) wialnia kaszkowa typ MWKD 345D - szt. 4

g) rzutnik otrębowy typ MROB 4510 - szt. 5

h) rzutnik tarczowy - szt. 5

i) odsiewacz kwadratowy typ MOSC 28A - szt. 2

W procesie przemiału pszenicy na mąki zastosowano do transportu międzyproduktów transport pneumatyczny oraz transport mechaniczny. Transport pneumatyczny realizowany będzie za pomocą 2-ch filtrocyklonów i dwóch wysokoprężnych wentylatorów. Aspiracja wialni kaszkowych, rzutników otrębowych i transportu mechanicznego realizowana będzie za pomocą, filtrocyklonu i wentylatora niskoprężnego. Produkty przemiału są kierowane do komór magazynowych transportem pneumatycznym tłoczącym.

Proces technologiczny przemiału żyta na mąkę prowadzony jest z wykorzystaniem nw. urządzeń:

a) mlewnik czterowalcowy typ FMO 2 o długości walców L=1000 mm - szt. 3

b) mlewnik czterowalcowy typ FMO 2 o długości walców L= 800 mm - szt. 7

c) odsiewacz płaski 6-działowy 20-ramowy - szt. 3

d) rzutnik otrębowy typ MROB 4510 – szt. 2

e) rzutnik tarczowy - szt. 5

f) odsiewacz kwadratowy typ MOSC 18A - szt. 1

W procesie przemiału żyta na mąki zastosowano do transportu między produktów

transport pneumatyczny oraz transport mechaniczny. Transport pneumatyczny realizowany jest za pomocą filtrocyklonu i wysokoprężnego wentylatora. Aspiracja rzutników otrębowych i transportu mechanicznego realizowana jest za pomocą, filtrocyklonu i wentylatora niskoprężnego. Produkty przemiału są kierowane do komór magazynowych transportem pneumatycznym tłoczącym.

Proces mieszania, pakowania i ekspedycji przetworów zbożowych.

Komory składowe. Mąka z młyna właściwego pszennego i żytniego po przesiewaczach kontrolnych kierowana jest do 30 komór magazynowych o pojemności 70 m^3 każda (komora mączna 40 Mg, komora otrębowa 20 Mg). Komory od 1K do 16K o łącznej pojemności 640 Mg zasilane są mąkami pszennymi. Komory od 25K do 30K o łącznej pojemności 120 Mg zasilane są otrębami pszennymi.

Komory od 17K do 22K o łącznej pojemności 240 Mg zasilane są mąkami żytnimi. Komory 23K i 24K o łącznej pojemności 40 Mg zasilane są otrębami żytnimi. Mąka i otręby wybierane są z komór wybierakami łopatkowo-ślimakowymi wyposażonymi w falowniki.

Mąka tortowa, krupczatka i kasza manna kierowana jest bezpośrednio transportem pneumatycznym tłoczącym do komór pakowni usytuowanej w innym budynku.

Mąka pszenna jest standaryzowana i mieszana za pomocą przenośników ślimakowych S301 i S302 i kierowana za pomocą transportu pneumatycznego tłoczącego do komór wydawania luzem na pojazdy samochodowe lub do komór pakowni.

Mąka żytnia jest kierowana za pomocą transportu pneumatycznego tłoczącego do komór wydawania luzem na pojazdy samochodowe lub do komór pakowni. Otręby pszenne i żytnie kierowane są za pomocą transportu pneumatycznego tłoczącego do komór wydawania luzem na pojazdy samochodowe.

Pakowanie i ekspedycja wyrobów pakowanych

Pakowanie i ekspedycja wyrobów pakowanych odbywać się w oddzielnym budynku.

Do paczkowania produktów zastosowano paczkarka PACK 40. Zasilana jest z komór magazynowych. Palety z mąką paczkowaną są przewiezione wózkiem widłowym do magazynu produktów gotowych.

Do workowania mąki zastosowano automat pakujący z paletyzerem firmy Technipes.

Automat zasilany jest mąką z nowoprojektowanych komór magazynowych.

Wydawanie mąki i otrąb luzem na pojazdy samochodowe.

Stanowiska wydawania mąki i otrąb luzem na pojazdy samochodowe zlokalizowane

są przy budynku komór składowych (magazynowych młyna). Składają się z dwóch rzędów komór wydawczych (mącznych i otrębowych) z poziomami technologicznymi obudowanych obudową technologiczną chroniących je przed czynnikami atmosferycznymi. Komory wydawania mąki pszennej na pojazdy samochodowe składają się z 5 komór Z1,Z2, Z3, Z4, Z5 o pojemności 50 m^3 każda. Z komór za pomocą den aktywnych mąka kierowana jest na przesiewacz wibracyjny, zaporę magnetyczną i dalej poprzez rękaw wydawczy aspirowany na mąkowóz. Komory wydawania mąki żytniej na pojazdy samochodowe składają się z 3 komór Z6,Z7, Z8 o pojemności 50 m^3 każda. Z komór za pomocą den aktywnych mąka kierowana jest na przesiewacz wibracyjny, zaporę magnetyczną i dalej poprzez rękaw wydawczy aspirowany na mąkowóz. Komory wydawania otrąb luzem na pojazdy samochodowe składają się z 8 komór Z9,Z10, Z11, Z12, Z13, Z14, Z15, Z16 o pojemności 50 m^3 każda. Z komór za pomocą den aktywnych otręby kierowane są na zaporę magnetyczną i dalej poprzez rękaw wydawczy aspirowany na paszowóz.

Instalacje znajduje się w dobrym stanie technicznym. Urządzenia i budynki wchodzące w jej skład są poddawane okresowej konserwacji i utrzymywane w należytym stanie technicznym. Linie technologiczne oraz maszyny i urządzenia wykorzystywane w procesie produkcyjnym reprezentują wysoką myśl techniczna i technologiczną.

Zakład zaopatrywany jest w energię elektryczną z alternatywnych sieci elektro-energetycznych poprzez istniejące przyłącza. Woda do celów produkcji dostarczana jest z sieci miejskiej. Energia cieplna dla potrzeb technologicznych i grzewczych wytwarzana jest w własnych źródłach spalających gaz ziemny.

Ścieki sanitarne i wody opadowe odprowadzane są do kanalizacji zewnętrznych. Nie przewiduje się różnych wariantów funkcjonowania instalacji. Aktualnie nie przewiduje się zakończenia eksploatacji instalacji, a więc nie można wskazać terminu i sposobu zakończenia eksploatacji.

Podobnie nie można wskazać łącznego czasu eksploatacji instalacji. Nie notowano na terenie zakładu, ani w jego okolicy przekroczeń standardów jakości środowiska, a prowadzący instalację nie był i nie jest zobowiązany do jakichkolwiek działań mających za zadanie rekultywację, czy też przywracanie środowiska do właściwego stanu.

4. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców, i paliw

Bilans masowy zużywanych podstawowych materiałów i surowców na potrzeby

produkcji (zużycie roczne), przy założeniu zdolności produkcyjnej, podanej w **tabeli 1** przedstawia nw. zestawienie.

Tabela 2: Surowce (dla potrzeb bilansu masowego)					
Kod	Surowiec / Materiał	Zastosowanie	ilość [Mg/rok]	Stan fizyczny	Sposób magazynowania (ogólnie)
1	2	3	4		5
1	Pszenica	Proces produkcyjny	350 000	stały	Silosy betonowe
2	Żyto	Proces produkcyjny	75 000	stały	Silosy betonowe
3	Owies	Proces produkcyjny	20 000	stały	Silosy betonowe
4	Jęczmień	Proces produkcyjny	5 000	stały	Silosy betonowe
5	Kukurydza	Proces produkcyjny	200 000	stały	Silosy betonowe

Wykaz budynków, urządzeń dozorowych, zbiorników magazynowych

Poniżej przedstawiono charakterystykę instalacji w formie zestawień tabelarycznych.

Instalacja IPPC obejmuje zasadniczo budynki podane w poniższej tabeli. Wszystkie budynki są dopuszczone do użytkowania i znajdują się w odpowiednim do przeznaczenia stanie technicznym (książki obiektów budowlanych dostępne są w zakładzie).

Tabela 3: Wykaz budynków			
Obiekt	Konstrukcja	Przeznaczenie	Liczba kondygnacji
Czyszczarnia	Murowany	przygotowanie do przemiału	7 kond.
Młyn właściwy	Murowany	przemiał	6 kond.
Mieszarnia – komory produkcyjne	Murowany	produkcja mąki	6 kond.

Tabela 3: Wykaz budynków			
Komory wydawania mąki	Murowany	Pakowanie i dystrybucja	3 kond.

W ramach instalacji IPPC eksploatowanych jest szereg powiązanych technologicznie linii technologicznych i urządzeń, z których najistotniejsze dla funkcjonowania instalacji wymieniono w tabelach poniżej:

Tabela 4: Wykaz podstawowych urządzeń technologicznych instalacji IPPC		
Lp.	proces	Podstawowe urządzenie/instalacje
1	**Przemiał pszenicy**	a) mlewnik ośmiowalcowy typ FMO 6A o długości walców L=1250 mm - szt. 2 b) mlewnik ośmiowalcowy typ FMO 6A o długości walców L=1000 mm - szt. 1 c) mlewnik czterowalcowy typ FMO 2 o długości walców L=1000 mm - szt. 15 d) odsiewacz płaski 6-działowy 25-ramowy – szt. 3 e) odsiewacz płaski 6-działowy 20-ramowy - szt. 4 f) wialnia kaszkowa typ MWKD 345D - szt. 4 g) rzutnik otrębowy typ MROB 4510 - szt. 5 h) rzutnik tarczowy - szt. 5 i) odsiewacz kwadratowy typ MOSC 28A - szt. 2 W procesie przemiału pszenicy na mąki zastosowano do transportu międzyproduktów, transport pneumatyczny oraz transport mechaniczny
2	**Przemiał żyta**	a) mlewnik czterowalcowy typ FMO 2 o długości walców L=1000 mm - szt. 3 b) mlewnik czterowalcowy typ FMO 2 o długości walców L= 800 mm - szt. 7 c) odsiewacz płaski 6-działowy 20-ramowy - szt. 3 d) rzutnik otrębowy typ MROB 4510 – szt. 2 e) rzutnik tarczowy - szt. 5 f) odsiewacz kwadratowy typ MOSC 18A - szt. 1 W procesie przemiału żyta na mąki zastosowano do transportu między produktów transport pneumatyczny oraz transport mechaniczny.

Wszystkie ww. urządzenia znajdują się w odpowiednim do przeznaczenia stanie technicznym i nadzorowane są przez personel zakładu.

Na terenie zakładu funkcjonuje szereg zbiorników magazynowych podanych w poniższej tabeli.

Tabela kj5: Wykaz podstawowych zbiorników

Kod	Lokalizacja	Zawartość i funkcja	Wielkość w Mg	przegląd UDT	konstrukcja	Ilość Szt.
1	*2*	*3*		*5*	*6*	*7*
1	Elewator	magazyn surowca; pszenica, żyto, owies, jęczmień pszenica żyto owies	250 1 000 120 60 100	Nie	betonowe	40 20 3 4 1
2	Czyszczarnia	odbieranie z procesu czyszczenia zboża tj. połama-nych frakcji, tzw. odsort. leżakowania zboża po nawilżeniu w oczekiwaniu na przemiał	20 40	Nie	betonowe	2 12
3	Młyn	leżakowanie mąki po produkcji przygotowanie mąk z pełnego przemiału do klienta, oczekiwanie mąki przed załadunkiem do mąkowozu	40 40	Nie	betonowe stalowy	30 1
4	Płatkarnia	przygotowanie owsa przed prażeniem przygotowanie owsa do obłuskiwania przygotowanie ziarniaka owsa przechowywanie ziarniaka	2 2 4 3 3	Nie	stalowe	4 4 2 1 8

Tabela kj5: Wykaz podstawowych zbiorników						
Kod	Lokalizacja	Zawartość i funkcja	Wielkość w Mg	przegląd UDT	konstrukcja	Ilość Szt.
1	*2*	*3*		*5*	*6*	*7*
		przechowywanie otrab owsianych	5			2
		przechowywanie wyprodukowanych płatek owsianych	2			1
		przechowywanie gotowych płatek				
5	Kaszarnia	przyjęcie surowca (jęczmień	60 40	nie	Betonowe	2
		magazyn surowca po czyszczeni jęczmienia	40			4 4
		przyjęcie surowca (gryka)				
		przyjęcie surowca (gryka, jęczmień)	10		stalowy	1
		bufor przed ekonosami	1			3
		przyjęcie surowca (jęczmień)	3			3
		bufory przed perlakiem	6			2
		magazyn otrąb (jęczmienne, gryczane)	2			2
		magazyn odsortów/pośladu	10			2
		leżakowanie gryki po prażeniu,				
		kształcie prostopadłościanu, funkcja zbiorników to przechowywanie	2,5 10			1 1
		suszenie gryki	6			10
		oczekiwanie gotowego produktu (kasza jęczmienna, gryczana) do paczkowania lub workowania				

Tabela kj5: Wykaz podstawowych zbiorników						
Kod	Lokalizacja	Zawartość i funkcja	Wielkość w Mg	przegląd UDT	konstrukcja	Ilość Szt.
1	*2*	*3*		*5*	*6*	*7*
6	Spedycja	przygotowanie mąki do klienta, oczekiwanie mąki przed załadunkiem do mąkowozów przechowywanie otrąb po wyprodukowaniu mąki, oczekiwanie otrąb przed załadunkiem na samochody ciężarowe		nie	stalowe	16 4
7	Magazyn	przygotowanie mąki do workowania przygotowanie mąki do paczkowania przygotowanie mąki do paczkowania	16 25 8	nie	stalowe	4 3 4
8	Stacja paliw	przechowywanie paliwa płynnego przechowywanie dodatku do paliwa płynnego (AdBlue)	40 m^3 2,5 m^3	nie		1 1

Na terenie zakładu eksploatowane są źródła energii cieplnej zestawione w poniższej tabeli.

Tabela 6: Źródła ciepła i energii – instalacja energetyczna zasilana gazem ziemnym						
Symbol	źródło emisji i rodzaj paliwa	Moc palników	Sprawność	h	d	Czas pracy
		KW	%	m	m	Godz.
E1	Kocioł parowy w Płatkarni - Typ U-HD LOOS	1 335	90	16,0	0,5	6500
E2	Kocioł wodny (co. + cwu) biurowiec - Typ DTG 350-10-NT2 prod.	162	90	22	0,35	8000

Tabela 6: Źródła ciepła i energii – instalacja energetyczna zasilana gazem ziemnym						
	DeDietrich					

Zużycie czynników energetycznych i mediów

Poniżej w formie tabelarycznej przedstawiono zużycie poszczególnych rodzajów paliw i energii elektrycznej dla analizowanej instalacji, w odniesieniu do zdolności produkcyjnej w okresie obowiązywania pozwolenia.

Tabela 7: Zużycie paliw

Kod paliwa	Rodzaj paliwa	Zużycie paliwa	siarka w paliwie	Wykorzystanie na potrzeby				
				Procesowe	Grzewcze m^3/rok	Transport wewnęt.	Produkcja energii el. MWh/r	Produkcja pary i ciepła m^3/rok
1	*2*	*3*	*4*	*5*	*6*	*7*	*8*	*9*
G	Gaz ziemny	300 000 m^3/rok	< 20 mg/m^3	265 000 m^3/rok	35 000 m^3/rok	-	-	265 000 m^3/rok
ON	Olej napędowy	23 Mg/rok	-	-	-	23 Mg/rok	-	-
GC	LPG	2 Mg/rok	-	-	-	2 Mg/rok	-	-

Tabela 8: Zużycie paliw na potrzeby produkcji ciepła, pary technologicznej i energii elektrycznej oraz na potrzeby transportu wewnętrznego zakładu									
Kod paliwa	Rodzaj paliwa	Zużycie paliwa	Wykorzystanie na potrzeby np.						
			procesowe	grzewcze	Transport (wewnętrzny)	Produkcję energii elektrycznej [MWh/rok]		Produkcja pary i ciepła technologicznego [MWh/rok]	
						Zużycie własne	sprzedaż	Zużycie własne	sprzedaż
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
G1	Gaz ziemny [m^3]	300 000 m^3/rok	265 000 m^3/rok	35 000 m^3/rok	-	-	-	280 000 m^3/rok	-
ON	Olej napędowy [Mg]	23,0 Mg/rok	0	0	23 Mg/rok	0	0	0	0
GC	LPG [Mg]	2,0 Mg/rok	0	0	2,0 Mg/rok	0	0	0	0

Tabela 9: Zużycie energii elektrycznej [MWh/rok]		
Kod	Potrzeby, na które energia jest zużywana	Zużycie energii [MWh/r.]
1	2	3
EC	Całkowite zużycie energii elektrycznej przez Zakład	20 000

Tabela 10: Zużycie energii elektrycznej z podziałem na potrzeby [MWh/rok]		
Kod	Potrzeby, na które energia jest zużywana	Zużycie energii[MWh/rok]
1	2	3
I	technologia produkcji	19 800,0
Z	pozostałe (oświetlenie, biuro itp)	200,0

Tabela 10: Zużycie energii elektrycznej z podziałem na potrzeby [MWh/rok]		
Kod	Potrzeby, na które energia jest zużywana	Zużycie energii[MWh/rok]
1	2	3
EC	Całkowite zużycie energii elektrycznej:	20 000,0

Tabela 11: Źródła energii				
Kod	Źródła energii	Zużycie energii		
		Dostarczona [MWh]	w przeliczaniu na energię pierwotną [MWh]	[%] całości (energii pierwotnej)
1	2	3	4	5
En1	Energia elektryczna zakupiona z zewnątrz	20 000	20 000	100
En2	Energia elektryczna wytworzona w zakładzie	0	0	
En3	Energia cieplna wytworzona w zakładzie	3 300,0	3 300	100

II. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

1. Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji

Tabela 12: Zużycie wody [m³/rok]								
Kod źródła wody	Źródło wody	Zużycie ogółem (m³/rok)	Chłodzenie (m³/rok)	P.poż., podlewanie zieleni (m³/rok)	Technologiczne (m³/rok)	Socjalno - bytowe (m³/rok)	inne czystość (m³/rok)	Straty w sieci (m³/rok)
1	2	3	4	5	6	7	8	9
W1	Zewnętrzny dostawca	16 000	-	-	10 000	5 500	-	500

2. Gospodarka odpadami

2.1 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku:

Tabela 13: ilość odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku w rozbiciu na odpady wytwarzane w instalacji IPPC oraz instalacji pomocniczej

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Wnioskowana ilość odpadów Wytwarzanie w instalacji IPPC Mg
1	2	3	4
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	0,20
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,50
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
3.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	500,00
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20,00
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20,00
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	5,00
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	3,00
8.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	5,00

Tabela 13: ilość odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku w rozbiciu na odpady wytwarzane w instalacji IPPC oraz instalacji pomocniczej			
9.	17 04 05	Żelazo i stal	125,00

2.2 Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów:

Tabela 14: Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów: w instalacji IPPC

Odpady wytwarzane			Źródła powstawania, skład chemiczny, właściwości	
Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów	Źródło powstawania odpadów. Podstawowy skład chemiczny	Właściwości
ODPADY NIEBEZPIECZNE				
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstają podczas wymiany olejów w urządzeniach, i maszynach eksploatowanych na terenie instalacji IPPC. Skład: mieszanina węglowodorów aromatycznych i nienasyconych oraz związków heteroorganicznych zawierających siarkę, azot i tlen, cynk, miedź, nikiel, chrom.	Odpady mogą wykazywać właściwości: . HP3- łatwopalne; . HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie; . HP14- ekotoksyczne
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstają podczas wymiany olejów w urządzeniach i maszynach eksploatowanych na terenie instalacji IPPC. Skład: mieszanina węglowodorów nienasyconych i aromatycz.z domieszką związków heterocyklicznych zawier. siarkę, azot, tlen, cynk, miedź, nikiel, chrom.	Odpady mogą wykazywać właściwości: . HP3- łatwopalne; . HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie; . HP14- ekotoksyczne
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE				
3.	02 03 03	Odpadowa masa roślinna	Odpadami są surowce roślinne o niewłaściwych parametrach powstające z procesów technologicznych czyszczenia	Odpady w postaci stałej, palne. Nie posiadają właściwości opisanych w

			zbóż. Skład: błonnik, białko, makro i mikroelementy.	zał. nr 3 do ustawy o odpadach
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady są wytwarzane podczas rozpakowywania opakowań z dostarczanymi surowcami i pakowania gotowych wyrobów (kartony, przekładki, podkłady etykiet) na terenie instalacji IPPC. Skład: włókna celulozowe z domieszką innych substancji, uzależnionych od rodzaju i przeznaczenia papieru.	Odpady w postaci stałej, palne, nieprzewodzące o wysokiej wartości opałowej. Nie posiadają właściwości opisanych w zał. nr 3 do ustawy o odpadach.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady te są wytwarzane podczas rozpakowywania opakowań z dostarczanymi surowcami i pakowania gotowych wyrobów (opakowania z tworzyw sztucznych, paski pp, folia stretch) na terenie instalacji IPPC. Skład: wytworzone są z polimerów syntetycznych 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.	
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady są wytwarzane podczas rozpakowywania opakowań z dostarczanymi surowcami i pakowania gotowych wyrobów (uszkodzone palety, pojemniki drewniane) na terenie instalacji IPPC. Skład: węglowodany, pentozy, białka, ligniny, sole mineralne, woda oraz szereg innych złożonych związków chemicznych.	
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Są to zużyte elementy elektroniczne wymontowane podczas napraw maszyn i urządzeń produkcyjnych oraz zużyte komputery, monitory, drukarki znajdujące się w pomieszczeniach biurowych. Skład chemiczny: Fe, Cu, Al., polimery wielkocząsteczkowe.	Odpady w postaci stałej, palne/niepalne. Nie posiadają właściwości opisanych w zał. nr 3 do ustawy o odpadach

8.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Są to przeterminowane bądź uszkodzone mechanicznie w czasie produkcji bądź magazynowania wyroby gotowe wytwarzane na terenie instalacji IPPC. Są to odpady organiczne pochodzenia roślinnego. Zawierają w swym składzie, błonnik, białko, tłuszczmakro i mikroelementy oraz opakowania z tworzyw sztucznych.	Odpady w postaci stałej, palne. Nie posiadają właściwości opisanych w zał. nr 3 do ustawy o odpadach
9.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady powstające podczas eksploatacji maszyn i urządzeń wykorzystywanych w procesie produkcji (zużyte części maszyn) na terenie instalacji IPPC. Skład: stop żelaza i węgla oraz niewielkich ilości dodatków takich jak chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan.	Odpady w postaci stałej, niepalne, przewodzące, właściwości utleniające Nie posiadają właściwości opisanych w zał. nr 3 do ustawy o odpadach

2.3 Sposoby ograniczania powstania odpadów:

Tabela 15: Miejsce i sposób magazynowania oraz dalszy sposób postępowania z odpadami wytwarzanymi w instalacji IPPC

Odpady wytwarzane			Gospodarowanie wytwarzanymi odpadami	
Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów	Miejsce i sposób magazynowania	Dalsze postępowanie
ODPADY NIEBEZPIECZNE				
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynuje się selektywnie ,w szczelnie zamkniętych oznakowanych opakowaniach (beczkach plastykowych posadowionych na paletach w wydzielonym, oznakowanym miejscu na terenie budynku warsztatowego nr 2. Magazynowanie odbywa się w sposób uporządkowany. Ww. odpady ze względu na swoje właściwości oraz skład chemiczny nie	Są sukcesywnie przekazywane do zakładu posiadającego decyzje wymagane w ustawie o odpadach. Odpady te są odbierane transportem odbiorcy, pojazdem przystosowanym do przewozu odpadów niebezpiecznych z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie materiałów niebezpiecznych
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicz		

Tabela 15: Miejsce i sposób magazynowania oraz dalszy sposób postępowania z odpadami wytwarzanymi w instalacji IPPC				
		nych	mogą ulec zmieszaniu z innymi odpadami. Miejsce magazynowania jest zabezpieczone przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób trzecich, wyposażone w sprzęt gaśniczy zgodnie z obowiązującymi przepisami przeciwpożarowymi oraz odpowiednio oznakowane za pomocą kodu i rodzaju magazynowanego odpadu.	
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE				
3.	02 03 03	Odpadowa masa roślinna	Magazynowane selektywnie w oznakowanych zbiornikach do gromadzenia odpadów- mag. nr 1 na zewnątrz elewatora Magazynowanie w warunkach zapobiegających niekorzystnemu wpływowi na środowisko w sposób uniemożliwiający mieszanie różnych rodzajów odpadów.	Są sukcesywnie przekazywane podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia na zbieranie i/lub przetwarzanie odpadów bądź są przekazywane do zagospodarowania jako pasza do skarmiania.
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Przedmiotowe odpady gromadzone są selektywnie w oznakowanych kontenerach usytuowanych w wydzielonym miejscu na terenie miejsca magazynowania oznakowanego jako 3 (papiery) i 4 (tworzywa). Magazynowanie odbywa w sposób uporządkowany, w warunkach uniemożliwiających mieszanie różnych rodzajów odpadów oraz negatywne oddziaływanie na środowisko. Miejsce magazynowania jest zabezpieczone przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych. Kontenery	Są sukcesywnie przekazywane podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia na zbieranie i/lub przetwarzanie odpadów. Odpady są odbierane transportem odbiorcy w sposób zapewniający racjonalne wykorzystanie środków transportu i niepowodujący zagrożeń ani uciążliwości dla środowiska.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		

Tabela 15: Miejsce i sposób magazynowania oraz dalszy sposób postępowania z odpadami wytwarzanymi w instalacji IPPC				
			usytuowane są na utwardzonym podłożu. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób trzecich oraz odpowiednio oznakowane za pomocą kodu i rodzaju magazynowanych odpadów.	
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Przedmiotowe odpady są gromadzone luzem na wydzielonym placu magazynowania oznakowanym jako O2. Miejsce magazynowania posiada utwardzoną nawierzchnię. Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób uniemożliwiający mieszanie różnych rodzajów odpadów oraz uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób trzecich oraz odpowiednio oznakowane za pomocą kodu i rodzaju magazynowanych odpadów.	Są sukcesywnie przekazywane podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia na zbieranie i/lub przetwarzanie odpadów. Odbierane transportem zapewniającym racjonalne wykorzystanie środków transportu i niepowodujący zagrożeń ani uciążliwości dla środowiska. Ponadto zgodnie z rozp. Ministra Środowiska w sprawie listy rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz.U.2016.93 z dnia 2016.01.20) opakowania z drewna mogą być przekazane osobom fizycznym do wykorzystania, jako paliwo oraz do drobnych napraw i konserwacji.
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Ww. odpady gromadzone są selektywnie w oznakowanych pojemnikach/kontenerach umieszczonych w wydzielonym miejscu na terenie budynku biurowego nr 6 Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób uniemożliwiający mieszanie	Są sukcesywnie przekazywane podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia na zbieranie i/lub przetwarzanie odpadów. Odpady są odbierane transportem odbiorcy w sposób zapewniający racjonalne wykorzystanie

Tabela 15: Miejsce i sposób magazynowania oraz dalszy sposób postępowania z odpadami wytwarzanymi w instalacji IPPC				
			różnych rodzajów odpadów oraz uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko Ww. odpady ze względu na swoje właściwości oraz skład chemiczny nie mogą ulec zmieszaniu z innymi odpadami. Miejsce magazynowania jest zabezpieczone przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz przed dostępem osób trzecich, oznakowane za pomocą kodu i rodzaju magazynowanego odpadu.	środków transportu i niepowodujący zagrożeń ani uciążliwości dla środowiska.
8.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Ww. odpady są magazynowane selektywnie w oznakowanych opakowaniach zlokalizowanych w magazynie do gromadzenia odpadów - magazyn nr 07 zlokalizowanym wewnątrz pomieszczeń produkcyjnych. Magazynowanie odbywa się w warunkach zapobiegających niekorzystnemu wpływowi na środowisko oraz w sposób uniemożliwiający mieszanie różnych rodzajów odpadów.	Są sukcesywnie przekazywane podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia na zbieranie i/lub przetwarzanie odpadów. Odpady są odbierane transportem odbiorcy w sposób zapewniający racjonalne wykorzystanie środków transportu i niepowodujący zagrożeń ani uciążliwości dla środowiska.
9.	17 04 05	Żelazo i stal	Przedmiotowe odpady są gromadzone luzem na wydzielonym placu magazynowania oznakowanym jako 08 Miejsce magazynowania posiada utwardzoną nawierzchnię. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób trzecich oraz oznakowane za pomocą kodu i rodzaju magazynowanych odpadów.	Są sukcesywnie przekazywane podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia na zbieranie i/lub przetwarzanie odpadów. Odpady są odbierane transportem odbiorcy w sposób zapewniający racjonalne wykorzystanie środków transportu i niepowodujący zagrożeń ani uciążliwości dla środowiska.

3. Emisja hałasu

3.1 Główne źródła emisji hałasu do środowiska

Tabela 16: Wykaz punktowych źródeł hałasu

Lp.	Symbol	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej L_{AW}	Równoważny poziom mocy akustycznej L_{AWT} dla pory dnia i dla pory nocy dB(A)	
1	Kw1	Wyrzut powietrza dachowy, obłuskiwacz jęczmienia	97,0	Dzień	94,0
				Noc	-
2	Kw2	Wyrzut powietrza dachowy, czyszczenie zboża jęczmienia	92,5	Dzień	89,5
				Noc	-
3	Kw3	Wyrzut powietrza dachowy, produkcja kaszy jęczmiennej	97,0	Dzień	94,0
				Noc	-
4	Kw4	Wyrzut powietrza dachowy, perlak i cyklony	97,0	Dzień	94,0
				Noc	-
5	Kw5	Wyrzut powietrza dachowy, transport pionowy na linii czyszczenia zboża	85,5	Dzień	82,5
				Noc	-
6	Pw1	Wyrzut powietrza dachowy, produkcja owsa po prażeniu	91,0	Dzień	91,0
				Noc	-
7	Pw2	Wyrzut powietrza dachowy, obłuskiwacze owsa produkcja	91,0	Dzień	91,0
				Noc	-
8	Pw3	Wyrzut powietrza dachowy, stoły selekcyjne, produkcja ziarniaka owsa	91,0	Dzień	91,0
				Noc	-
9	Pw4	Wyrzut powietrza dachowy, ślimaki otrębowe	91,0	Dzień	91,0
				Noc	91,0
10	Pw5	Wyrzut powietrza dachowy, przesiewacz płatków	91,0	Dzień	88,0
				Noc	-
11	Pw6	Wyrzut powietrza dachowy, tarary i	102,0	Dzień	102,0

Tabela 16: Wykaz punktowych źródeł hałasu					
		szlifierki ziarniaka owsa		Noc	-
12	Pw7	Wyrzut powietrza dachowy, produkcja płatków i odsiewacze	91,0	Dzień	91,0
				Noc	91,0
13	Pw8	Wyrzut powietrza dachowy, krajalnice ziarniaka owsa	87,0	Dzień	87,0
				Noc	87,0
14	Pw9	Wyrzut powietrza dachowy, suszarka fluidyzacyjna	86,0	Dzień	83,0
				Noc	-
15	Pw10	Wyrzut powietrza dachowy, linia czyszczenia owsa	94,0	Dzień	94,0
				Noc	-
16	Ps1	Wyrzut powietrza ścienna, tryjery ościarka owsa	87,0	Dzień	87,0
				Noc	-
17	Ps2	Wyrzut powietrza ścienna, po prażeniu owsa	91,0	Dzień	91,0
				Noc	-
18	Ps3	Wyrzut powietrza ścienna, gniotownik	87,0	Dzień	84,0
				Noc	-
19	Ps4	Wyrzut powietrza ścienna, prażarka owsa	94,0	Dzień	91,0
				Noc	-
20	Mw1	Wyrzut powietrza dachowy, odkurzacz centralny	103,0	Dzień	100,0
				Noc	-
21	Mw2	Wyrzut powietrza dachowy, pion pszenny	91,4	Dzień	91,4
				Noc	90,4
22	Mw3	Wyrzut powietrza dachowy, pion żytni	102,0	Dzień	101,7
				Noc	-
23	Mw4	Wyrzut powietrza dachowy, pion żytni	98,0	Dzień	97,7
				Noc	-
24	Sm1	Wyrzut powietrza dachowy, spedycja mączna	79,0	Dzień	74,7
				Noc	73,8

Tabela 16: Wykaz punktowych źródeł hałasu					
25	Sm2	Wyrzut powietrza dachowy, spedycja mączna	79,0	Dzień	74,7
				Noc	73,8
26	Sm3	Wyrzut powietrza dachowy, spedycja mączna	79,0	Dzień	74,7
				Noc	73,8
27	Pc	Wyrzut powietrza dachowy, podnośniki czerpakowe i redlery	72,9	Dzień	69,9
				Noc	67,7
28	Es1	Wyrzut powietrza ścienny, podnośniki czerpakowe	72,9	Dzień	69,9
				Noc	67,7
29	Es2	Wyrzut powietrza ścienny, odkurzacz centralny	102,0	Dzień	90,0
				Noc	-
30	Es3	Wyrzut powietrza ścienny, wialnia Laka	72,9	Dzień	69,9
				Noc	67,7
31	Es4	Wyrzut powietrza ścienny, dolna część elewatora	74,8	Dzień	71,8
				Noc	69,6
32	Es5	Wyrzut powietrza ścienny, zasyp komór	97,0	Dzień	94,5
				Noc	-
33	Es6	Wyrzut powietrza ścienny, odkurzacz stary i nowy elewator	102,0	Dzień	90,0
				Noc	-
34	Es7	Wyrzut powietrza ścienny, wloty do komór nowy elewator	103,0	Dzień	100,5
				Noc	-
35	Es8	Wyrzut powietrza ścienny, czyszczenie wstępne kosz przyjęci owy nr 2	97,0	Dzień	94,5
				Noc	-
36	Es9	Wyrzut powietrza ścienny, podnośniki czerpakowe	61,9	Dzień	58,9
				Noc	56,7
37	Es10	Wyrzut powietrza ścienny, podnośniki czerpakowe i redlery	72,9	Dzień	69,9
				Noc	67,7

3.2 Źródła hałasu powierzchniowe (z podanym poziomem dźwięku A L_{Aeq} wewnątrz hal i pomieszczeń)

Tabela 17: Wykaz źródeł hałasu (budynki)					
lp	Sym bol	Nazwa źródła hałasu	Poziom dźwięku A $L_{Aeq\ wew.}$	Równoważny poziom dźwięku $L_{AeqT\ wew}$ dla pory dnia i nocy dB (A)	
1	zb1	Budynek czyszczarni	94,5	Dzień	94,5
				Noc	94,5
2	zb2	Budynek młyn właściwy	93,9	Dzień	93,9
				Noc	93,9
3	zb3	Magazyn produktów przemiału	84,5	Dzień	84,5
				Noc	84,5
4	zb4	Budynek spedycji mącznej	74,4	Dzień	74,4
				Noc	74,4
5	zb5	Budynek spedycji otrębowej	75,3	Dzień	75,3
				Noc	75,3
6	zb6	Budynek kaszarni	82,0	Dzień	82,0
				Noc	-
7	zb7	Budynek płatkarni	82,1	Dzień	82,1
				Noc	82,1
8	zb8	Budynek elewatora starego-wieża operacyjna	90,5	Dzień	90,5
				Noc	90,5
9	zb9	Budynek elewatora starego	87,8	Dzień	87,8
				Noc	87,8

3.3 Źródła hałasu kierunkowe (z podanym poziomem mocy akustycznej L_{AW})

Tabela 18: Wykaz kierunkowych źródeł hałasu

Lp.	Symbol	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej L_{AW}	Równoważny poziom mocy akustycznej L_{AWT} dla pory dnia i dla pory nocy dB(A)	
1	Mw5	Wyrzut powietrza dachowy, pion pszenny	83,0	Dzień	83,0
				Noc	82,0
2	Mw6	Wyrzut powietrza dachowy, pion pszenny	83,0	Dzień	83,0
				Noc	82,0
3	Bc1	Wyrzut powietrza bateria cyklonów	83,0	Dzień	83,0
				Noc	82,0
4	Bc2	Wyrzut powietrza bateria cyklonów	83,0	Dzień	83,0
				Noc	82,0
5	Bc3	Wyrzut powietrza bateria cyklonów	82,0	Dzień	82,0
				Noc	81,0
6	Bc4	Wyrzut powietrza bateria cyklonów	83,0	Dzień	82,7
				Noc	-

3.4. Ruchome źródła hałasu

Ruchome źródła hałasu emitowanego do środowiska z terenu zakładu stanowią:

w ciągu 8 najmniej korzystnych godzin w porze dziennej:

- wjazdy/wyjazdy 6 pojazdów osobowych,
- wjazdy/wyjazdy 3 pojazdy dostawcze,
- wjazdy/wyjazdy 44 pojazdy ciężarowe.

w ciągu 1 najniekorzystniejszej godziny w porze nocnej:

- wjazdy/wyjazdy 2 pojazdy ciężarowe.

3.5 Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby

Tabela 19: Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby			
Symbol	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła hałasu dla doby	
		Pora dnia (6:00-22:00)	Pora nocy (22:00-6:00)
Kw1	Wyrzut powietrza dachowy, obłuskiwacz jęczmienia	8h	-
Kw2	Wyrzut powietrza dachowy, czyszczenie zboża jęczmienia	8h	-
Kw3	Wyrzut powietrza dachowy, produkcja kaszy jęczmiennej	8h	-
Kw4	Wyrzut powietrza dachowy, perlak i cyklony	8h	-
Kw5	Wyrzut powietrza dachowy, transport pionowy na linii czyszczenia zboża	8h	-
Pw1	Wyrzut powietrza dachowy, produkcja owsa po prażeniu	16h	-
Pw2	Wyrzut powietrza dachowy, obłuskiwacze owsa produkcja	16h	-
Pw3	Wyrzut powietrza dachowy, stoły selekcyjne, produkcja ziarniaka owsa	16h	-
Pw4	Wyrzut powietrza dachowy, ślimaki otrębowe	16h	8h
Pw5	Wyrzut powietrza dachowy, przesiewacz płatków	8h	-
Pw6	Wyrzut powietrza dachowy, tarary i szlifierki ziarniaka owsa	16h	-
Pw7	Wyrzut powietrza dachowy, produkcja płatków i odsiewacze	16h	8h
Pw8	Wyrzut powietrza dachowy, krajalnice ziarniaka owsa	16h	8h
Pw9	Wyrzut powietrza dachowy, suszarka fluidyzacyjna	8h	-
Pw10	Wyrzut powietrza dachowy, linia czyszczenia owsa	16h	-
Ps1	Wyrzut powietrza ścienna, tryjery ościarka owsa	16h	-

Ps2	Wyrzut powietrza ścienna, po prażeniu owsa	16h	-
Ps3	Wyrzut powietrza ścienna, gniotownik	8h	-
Ps4	Wyrzut powietrza ścienna, prażarka owsa	8h	-
Mw1	Wyrzut powietrza dachowy, odkurzacz centralny	8h	
Mw2	Wyrzut powietrza dachowy, pion pszenny	16h	6h
Mw3	Wyrzut powietrza dachowy, pion żytni	15h	-
Mw4	Wyrzut powietrza dachowy, pion żytni	15h	-
Sm1	Wyrzut powietrza dachowy, spedycja mączna	6h	2h
Sm2	Wyrzut powietrza dachowy, spedycja mączna	6h	2h
Sm3	Wyrzut powietrza dachowy, spedycja mączna	6h	2h
Pc	Wyrzut powietrza dachowy, podnośniki czerpakowe i redlery	7h	2h
Es1	Wyrzut powietrza ścienny, podnośniki czerpakowe	7h	2h
Es2	Wyrzut powietrza ścienny, odkurzacz centralny	1h	-
Es3	Wyrzut powietrza ścienny, wialnia Laka	7h	2h
Es4	Wyrzut powietrza ścienny, dolna część elewatora	7h	2h
Es5	Wyrzut powietrza ścienny, zasyp komór	9h	-
Es6	Wyrzut powietrza ścienny, odkurzacz stary i nowy elewator	1h	-
Es7	Wyrzut powietrza ścienny, wloty do komór nowy elewator	9h	-
Es8	Wyrzut powietrza ścienny, czyszczenie wstępne kosz przyjęci owy nr 2	9h	-
Es9	Wyrzut powietrza ścienny, podnośniki czerpakowe	7h	2h
Es10	Wyrzut powietrza ścienny, podnośniki czerpakowe i redlery	7h	2h
Mw5	Wyrzut powietrza dachowy, pion pszenny	16h	6h
Mw6	Wyrzut powietrza dachowy, pion pszenny	16h	6h
WZ	Wózki widłowe	8h	1,5h
Bc1	Wyrzut powietrza bateria cyklonów	16h	6h

Bc2	Wyrzut powietrza bateria cyklonów	16h	6h
Bc3	Wyrzut powietrza bateria cyklonów	16h	6h
Bc4	Wyrzut powietrza bateria cyklonów	15h	-
zb1	Budynek czyszczarni	16h	8h
zb2	Budynek młyn właściwy	16h	8h
zb3	Magazyn produktów przemiału	16h	8h
zb4	Budynek spedycji mącznej	16h	8h
zb5	Budynek spedycji otrębowej	16h	8h
zb6	Budynek kaszarni	16h	-
zb7	Budynek płatkarni	16h	8h
zb8	Budynek elewatora starego-wieża operacyjna	16h	8h
zb9	Budynek elewatora starego	16h	8h

Tabela 20: Zestawienie wyników obliczeń akustycznych w punktach obserwacji z wartościami dopuszczalnymi dla pory dziennej

Symbol	Opis	Dopuszczalny poziom hałasu dla pory dziennej L_{AeqD} [dB]	Obliczony równoważny poziom dźwięku L_{AeqD} [dB]	Przekroczenie
Po1	Na granicy terenu posesji od strony wschodniej	50	46,7	NIE
Po2	Na granicy terenu posesji od strony południowo-wschodniej	55	46,4	NIE
Po3	Przy budynku mieszkalnym wielorodzinnym ul. św. A. Boboli (elewacja)	55	45,8 46,6 46,9 47,4 47,9 48,1 48,3	NIE

Tabela 20: Zestawienie wyników obliczeń akustycznych w punktach obserwacji z wartościami dopuszczalnymi dla pory dziennej				
Symbol	Opis	Dopuszczalny poziom hałasu dla pory dziennej L_{AeqD} [dB]	Obliczony równoważny poziom dźwięku L_{AeqD} [dB]	Przekroczenie
			48,4	
Po4	Na granicy terenu posesji od strony południowej	55	46,2	NIE

Tabela 21: Zestawienie wyników obliczeń akustycznych w punktach obserwacji z wartościami dopuszczalnymi dla pory nocnej				
Symbol	Opis	Dopuszczalny poziom hałasu dla pory nocnej L_{AeqN} [dB]	Obliczony równoważny poziom dźwięku L_{AeqN} [dB]	Przekroczenie
Po1	Na granicy terenu posesji od strony wschodniej	40	35,5	NIE
Po2	Na granicy terenu posesji od strony południowo-wschodniej	45	39,1	NIE
Po3	Przy budynku mieszkalnym wielorodzinnym ul. św. A. Boboli (elewacja)	45	38,4 38,5 38,6 38,9 39,1 39,2 40,0 40,1	NIE
Po4	Na granicy terenu posesji od strony południowej	45	38,8	NIE

Wymagania akustyczne, dotyczące dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, określa Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku z późniejszymi zmianami (tj. Dz. U. z 2014 poz. 112).

Najbliższe tereny chronione w myśl ww. rozporządzenia stanowią:

- tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, w kierunku wschodnim,
- tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej, w kierunku południowo-wschodnim,
- tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego w kierunku południowo - wschodnim
- tereny usług sportu i rekreacji w kierunku południowym.

Dopuszczalne poziomy hałasu - wyrażone wskaźnikami L_{AeqD} i L_{AeqN} w dB wynoszą:

- dla terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, terenów mieszkaniowo-usługowych oraz terenów rekreacyjno-wypoczynkowych:
  - w porze dziennej tj. w godzinach 6:00 – 22:00 (przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym) –L_{AeqD} = 55dB
  - w porze nocnej tj. w godzinach 22:00 – 6:00 (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy) – L_{AeqN} = 45dB
- dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:
  - w porze dziennej tj. w godzinach 6:00 – 22:00 (przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym) – L_{AeqD} = 50dB
  - w porze nocnej tj. w godzinach 22:00 – 6:00 (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy) – L_{AeqN} = 40dB

4. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

4.1 Źródła emisji do powietrza w instalacji IPPC

Na terenie zakładu eksploatowane są w ramach instalacji IPPC następujące, zestawione w tabeli 22, źródła emisji.

Tabela 22: źródła emisji.

Nr emitora	Typ urządzenia (źródła emisji)	Linia produkcyjna
ELEWATOR BIAŁYSTOK		
E1	**A1** filtrocyklon typ KF (SPOMASZ TORUŃ), zasilany wentylatorem typ WPS-50T (NYBORG MAWENT Malbork) wydajność 3,0 m^3/s. Średnica emitora d = 0,39 x 0,43 m, wysokość emitora h=25 m (boczny). Czas pracy emitora 3 240 h/rok	Aspiracja - przenośniki czerpakowe
E2	**A2** filtrocyklon typ KF (SPOMASZ TORUŃ), zasilany wentylatorem typ ZWPS-35,5 (NYBORG MAWENT	Aspiracja – odkurzacz centralny

Tabela 22: źródła emisji.		
	Malbork) wydajność 2,4 m^3/s. Średnica emitora d = 0,40 m, wysokość emitora h=38,0 m (boczny). Czas pracy emitora 360 h/rok	(aspiracja IXp stary elewator
E3	**A3** filtrocyklon typ KF (SPOMASZ TORUŃ) , zasilany wentylatorem typ ZWPS-40 0,50 Ex (NYBORG MAWENT Malbork) wydajność 2,9 m^3/s. Średnica emitora d = 0,4 m, wysokość emitora h =29,0 m (boczny). Czas pracy emitora 3 240 h/rok	Aspiracja – wialnia LAKA Ip elewatora
E4	**A4** filtrocyklon typ KF (SPOMASZ TORUŃ), zasilany wentylatorem typ WPSS-50/1,8/1,05 (NYBORG MAWENT Malbork) wydajność 4,5 m^3/s. Średnica emitora d = 0,22 m, wysokość emitora h =36,0 (boczny) m. Czas pracy emitora 3 240 h/rok	Aspiracja – aspiracja dolnej części elewatora nowego
E5	**A5** filtrocyklon typ KF (SPOMASZ TORUŃ), zasilany wentylatorem typ Fkn -50 (TERMOWENT Radom) wydajność 2,7 m^3/s. Średnica emitora d = 0,32 m, wysokość emitora h=36,0 m (boczny). Czas pracy emitora 3 240 h/rok	Aspiracja – Ixp stary elewator – zasyp komór
E6	**A6** aspiracja – podnośniki czerpakowe i redlery: - filtrocyklon typ KF (SPOMASZ TORUŃ), zasilany wentylatorem typ Fkn 50 (TERMOWENT Radom) wydajność 2,7 m^3/s. Średnica emitora d = 0,50m, wysokość emitora h =41,0 m (zadaszony). Czas pracy emitora 3 240 h/rok	Aspiracja – podnośniki czerpakowe i redlery
E7	**A7** filtrocyklon typ KF (SPOMASZ TORUŃ), zasilany wentylatorem firmy Buhler o wydajność 2,4 m^3/s. Średnica emitora d = 0,50 m, wysokość emitora h=32,0 m (boczny). Czas pracy emitora 260 h/rok	Aspiracja – odkurzacz stary i nowy elewator
E8	**A8** filtrocyklon typ KF (SPOMASZ TORUŃ) , zasilany wentylatorem typ ZWPS-40T/1,00 Ex (NYBORG MAWENT Malbork) wydajność 4,5 m^3/s. Średnica emitora d = 0,50 m, wysokość emitora h=32,0 m (boczny). Czas pracy emitora 3 240 h/rok	Aspiracja – wloty do komór nowy elewator
E9	**A9** filtrocyklon typ KF (SPOMASZ TORUŃ) , zasilany wentylatorem typ FK 50 (TERMOWENT Radom) wydajność 3,5 m^3/s. Średnica emitora d = 0,80 m, wysokość emitora h =31,3 m (boczny). Czas pracy emitora 3 240 h/rok	Aspiracja – czyszczenie wstępne kosz przyjęciowego nr 2
E10	**A10** filtrocyklon typ KF (SPOMASZ TORUŃ) , zasilany wentylatorem typ FK 40 (TERMOWENT Radom) wydajność 1,6 m^3/s. Średnica emitora d = 0,50 m, wysokość emitora h =22,0 m (boczny).	Aspiracja – podnośniki czerpakowe P2,P3,P6,P7

Tabela 22: źródła emisji.		
	Czas pracy emitora 3 240 h/rok	
E11	**A11** filtrocyklon typ KF (SPOMASZ TORUŃ) , zasilany wentylatorem typ WS-50T (NYBORG MAWENT Malbork) wydajność 3,0 m^3/s. Średnica emitora d = 0,35 x 0,35 m, wysokość emitora h =26,0 m (boczny). Czas pracy emitora 3 240 h/rok	Aspiracja – podnośniki czerpakowe plus redlery w piwnicy elewatora
MŁYN BIAŁYSTOK		
E12	**C1,2** bateria cyklonów (szt.2) typ WCVB112 zasilane wentylatorem typ WPS-40T o wydajności 3,33 m^3/s Średnica emitora d = 0,80 mm, wysokość emitora h=31,3 m (boczny), czas pracy emitora 7 920 h/rok	**Czyszczarnia Białystok** – dział młyna zajmujący się przyjęcie zboża i jego przygotowaniem do przemiału
E13	**C3,4** bateria cyklonów (szt.2) typ WCVB112 zasilane wentylatorem typ WPS-40T o wydajności 3,33 m^3/s – Średnica emitora d = 0,80 m, wysokość emitora h =31,3m (boczny), czas pracy emitora 7 920 h/rok	jw.
E14	**C5,6** bateria cyklonów (szt.2) typ WCVB112 zasilane wentylatorem typ ZWPSEX-40 o wydajności 4,16 m^3/s Średnica emitora d = 0,80 m, wysokość emitora h=31,3 m (boczny), czas pracy emitora 7 920 h/rok	jw
E15	**C7,8** bateria cyklonów (szt.2) typ WCVB112 zasilane wentylatorem typ WPS-40T o wydajności 3,33 m^3/s Średnica emitora d = 0,80 m, wysokość emitora h=31,3 m (boczny), czas pracy emitora 5 400 h/rok	jw
E16	**V101** filtrocyklon typ MDF-26-VI zasilany wentylatorem typ ZWP40T/1.00 EX LLGO o wydajności 3,9 m^3/s. Wymiary emitora : d = 1,00 m x 1,00 m, wysokość emitora h= 28,4 m (boczny) , czas pracy emitora 7 920 h/rok	**Młyn właściwy** – dział młyna zajmujący się przemiałem oczyszczonego i nawilżonego zboża na poszczególne gatunki mąk oraz otręby. Występuje tam pięć punktów emisji – odprowadzenia oczyszczonego powietrza na zewnątrz – emitory zamontowane na dachu. pion aspiracyjny pszenny –
E17	**V102** filtrocyklon typ MDF-26-VI zasilany wentylatorem typ ZWP-40T/1.00 EX LG0 o wydajności 3,3 m^3/s, Wymiary emitora d = 1,00 m x 1,00 m, wysokość emitora h= 28,75 m (boczny), czas pracy emitora 7 920 h/rok	pion aspiracyjny pszenny -
E18	**V103** filtrocyklon typ MDF-26-VI zasilany wentylator. typ ZWP40T/0.75 EX LGO o wydajność 3,0 m^3/s, Wymiary emitora: 1,65 m x 0,60 m, wysokość emitora h= 27,8 m (zadaszony), czas pracy emitora 5 400 h/rok	pion aspiracyjny żytni -

Tabela 22: źródła emisji.		
E19	**V104** filtrocyklon typ MDF-26-VI zasilany wentylator. typ ZWOAX-63 EX RD90 o wydajności 7,2 m^3/s, Wymiary emitora : d=1,00 m, wysokość emitora h= 28,50 m (zadaszony) , czas pracy emitora 7 920 h/rok	pion aspiracyjny pszenny -
E20	**V105** filtrocyklon typ KF 28, zasilany wentylatorem typ WPS-35,5 o wydajności 7,2 m3/s, Wymiary emitora d= 0,46 mm, h= 28,20m (zadaszony), czas pracy emitora 5 400 h/rok	pion aspiracyjny żytni –
E21	**V106** filtrocyklon typ KF 25/1 prod. SPOMASZ TORUŃ, zasilany wentylatorem typ ZWPO-18/20 EX RD0, wydajność 0,6 m^3/s. prod. NYBORG-MAWENT Malbork .Wymiary emitora: d= 0,30 m, H= 29,0 mm, (zadaszony) czas pracy emitora 5 400 h/rok	odkurzacz centralny
bez	Brak emitorów na zewnątrz	**Magazyn produktów przemiału** – dział zajmujący się magazynowaniem wstępnym produktów przemiału. Posiadamy 30 sztuk komór magazynowych na poszczególne produkty. Każda z komór do której kierowany jest produkt transportem pneumatycznym, wyposażona jest w filtr typ FNXM2J03 prod. włoskiej firmy WAM. Odfiltrowane powietrze kierowane jest do wewnątrz budynku (nie jest odprowadzane na zewnątrz). W tym samym czasie może pracować maksymalnie 8 szt. filtrów.
SPEDYCJA MĄCZNA		
E22-37	**C1-16.** Zbiorniki wyposażone są w filtry typ FNXB4J16 prod. WAM. Odfiltrowane powietrze odprowadzane jest na zewnątrz (na dach - zadaszone). Wydajność 2,5 m^3/s Wymiary emitorów (wszystkie takie same): d = 0,20 m, h= 25,5 m (zadaszony). Czas pracy emitora 2 880 h/rok	**Spedycja mączna, 16 szt. zbiorników.** W tym samym czasie może pracować maksymalnie trzy emitory
SPEDYCJA OTRĘBOWA		
bez	Brak emitorów na zewnątrz	Spedycja otrębowa: składa się z czterech szt. zbiorników, wyposażone są w filtry typ FNXB4J16 prod. WAM. Odfiltrowane powietrze odprowadzane jest do wewnątrz budynku (nie jest odprowadzane na zewnątrz).

Tabela 22: źródła emisji.		
PŁATKARNIA BIAŁYSTOK		
E38	**E1** filtrocyklon firmy Buhler, wentylator typ WT 31,5 (Malborska Fabryka Wentylatorów „MAWENT") wydajność 2 m^3/s. Czas pracy 4 160 godzin w roku. Wymiary emitora: d= 0,40 m, h= 36,7 m (zadaszony)	Aspiracja - kanał aspiracyjny na VIII p (produkcja owsa po prażeniu)
E39	**E2** filtrocyklon firmy Buhler- wentylator typ WT 31,5 (Malborska Fabryka Wentylatorów „MAWENT"), wydajność 1,85 m^3/s. Czas pracy emitora 4 160 h/rok Wymiary emitora: d= 0,40 m, h= 36,7 m (zadaszony)	Aspiracja - obłuskiwacze owsa na I p. - produkcja
E40	**E3** filtrocyklon firmy Buhler, wentylator typ WT 31,5 (Malborska Fabryka Wentylatorów „MAWENT") wydajność 2 m^3/s. Czas pracy emitora 2 880 h/rok . Wymiary emitora: d= 0,36 m, h= 36,7 m(zadszony)	Aspiracja – stoły selekcyjne IV i V piętro – produkcja ziarniaka owsa
E41	**E4** filtrocyklon firmy Buhler, wentylator typ WT 31,5 (Malborska Fabryka Wentylatorów „MAWENT") - wydajność 2 m^3/s.Czas pracy emitora 6 240 h/rok Wymiary emitora : d= 0,50m, h= 36,7 m(zadaszony)	Aspiracja – ślimaki otrębowe V i IX piętro oraz piwnica
E42	**E5** wentylator typ WT 31,5 (Malborska Fabryka Wentylatorów „MAWENT"), wydajność 2 m^3/s. Czas pracy emitora 2 080 h/rok .Wymiary emitora: d= 0,40 m, h= 36,7 m (zadaszony)	Aspiracja – przesiewacz płatków IV piętro - filtrocyklon firmy Buhler
E43	**E6** filtrocyklon firmy Buhler, wentylator typ WPS - 35,5 (NYBORG MAWENT Malbork, wydajność 1,7 m^3/s.Czas pracy emitora 4 160 h/rok. Wymiary emitora: d= 0,63 m, h= 36,7 m (zadaszony)	Aspiracja – tarary na VI piętrze i szlifierki ziarniaka owsa na VII piętrze
E44	**E7** filtrocyklon firmy Buhler, wentylator typ WT 31,5 (Malborska Fabryka Wentylatorów „MAWENT") - wydajność 2 m^3/sCzas pracy emitora 6 240 h/rok Wymiary emitora: d= 0,50 m, h= 36,9m (zadaszony)	Aspiracja – kanał aspiracyjny na Vp (produkcja płatków i odsiewacze)
E45	**E8** filtrocyklon firmy Buhler, wentylator typ WT 25 (Malborska Fabryka Wentylatorów „MAWENT") - wydajność 0,8 m^3/s. Czas pracy emitora 6 240 h/rok. Wymiary emitora: d= 0,40 m, h= 36,7 m(zadaszony)	Aspiracja – krajalnice ziarniaka owsa na Ip
E46	**E9** filtrocyklon firmy Buhler, wentylator typ Fkn 40V - wydajność 0,8 m^3/s.Czas pracy emitora 2 080 h/rok. Wymiary emitora: d= 0,50 m, h= 36,7 m(zadszony)	Aspiracja – suszarka fluidyzacyjna na IV p
E47	**E10** filtrocyklon firmy Buhler, wentylator typ WT 25 (Malborska Fabryka Wentylatorów „MAWENT") - wydajność 1,6 m^3/s. Czas pracy emitora 4 160 h/rok .Wymiary emitora: d= 0,30 m, h= 10 m (boczny)	Aspiracja – tryjery, ościarka owsa na II p

Tabela 22: źródła emisji.		
E48	**E11** filtrocyklon firmy Buhler, wentylator typ WT 31,5 (Malborska Fabryka Wentylatorów „MAWENT") - wydajność 1,35 m^3/s. Czas pracy emitora 4 160 h/rok. Wymiary emitora: d= 0,30 m, h= 31 m (boczny)	Aspiracja – kanał aspiracyjny po prażeniu owsa
E49	**E12** filtrocyklon firmy Buhler, wentylator typ WT 25 (Malborska Fabryka Wentylatorów „MAWENT") - wydajność 0,9 m^3/s. Czas pracy emitora 2 080 h/rok. Wymiary emitora: d= 0,30 m, h= 25m (boczny)	Aspiracja – gniotowniki na Vip
E50	**E13** filtrocyklon firmy Buhler, wentylator typ WPO 40 (Gdańskie Zakłady Remontowo-Montażowe), wydajność 1,6 m^3/s. Czas pracy emitora 2 080 h/rok Wymiary emitora: d= 0,25 m, h= 24m (boczny)	Aspiracja – prażarka owsa
E51	**E14** filtrocyklon firmy Buhler, wentylator typ WT 40 (Malborska Fabryka Wentylatorów „MAWENT") wydajność 1,6 m^3/s. Czas pracy emitora 4 160 h/rok. Wymiary emitora: d= 0,60 m, h= 40m (zadaszony)	Aspiracja – linia czyszczenia owsa (wialnie, odkamieniacz, sortowniki owsa)
KASZARNIA BIAŁYSTOK		
E52	**F1** filtrocyklon firmy SPOMASZ Toruń- wentylator WP20/1 (Malborska Fabryka Wentylatorów „MAWENT"), wydajność 0,5 m3/s; Czas pracy emitora 2 080 h/rok. Wymiary emitora: d= 0,50 m, h= 29,0 m (zadaszony)	Aspiracja - obłuskiwacz jęczmienia - ekonosy I p (produkcja kaszy jęczmiennej
E53	**F2** filtrocyklon firmy SPOMASZ Toruń- wentylator typ FK30 (Malborska Fabryka Wentylatorów „MAWENT"), wydajność 0,5 m^3/s.Czas pracy emitora 1 660 h/rok. Wymiary emitora d= 0,50 m, h= 29,0 m (zadaszony)	Aspiracja - czyszczenie zboża – jęczmienia (wialnie, odkamieniacz)
E54	**F3** filtrocyklon firmy SPOMASZ Toruń- wentylator typ Fkn50 (Wytwórnia Urządzeń Instalacyjnych Przemyśl) , wydajność 0,9 m^3/s.Czas pracy emitora 2 080 h/rok. Wymiary emitora: d= 0,30 m, h= 28,5 m (zadaszony)	Aspiracja - kanał aspiracyjny (produkcja kaszy jęczmiennej)
E55	**F4** filtrocyklon firmy SPOMASZ Toruń- wentylator typ FK 50 (Wytwórnia Urządzeń Instalacyjnych Przemyśl) wydajność 0,9 m^3/s. Czas pracy emitora 2 080 h/rok. Wymiary emitora: d= 0,65 m, h= 29,2 m (zadaszony)	Aspiracja - perlak i cyklony na IIIp (produkcja kaszy jęczmiennej)
E56	**F5** filtrocyklon firmy SPOMASZ Toruń- wentylator Fkb 25 (Wytwórnia Urządzeń Instalacyjno-przemysłowych TERMOWENT Radom), wydajność 0,5 m^3/s. Czas pracy emitora 2 080 h/rok. Wymiary emitora: d= 0,20 m, h= 28,5 m (zadaszony)	Aspiracja - transport pionowy na linii czyszczenia zboża (poślad plus odpady)

Tabela 22: źródła emisji.		
MAGAZYN WYROBÓW GOTOWYCH BIAŁYSTOK		
bez	Wszystkie linie aspiracyjne znajdujące się w Magazynie Wyrobów Gotowych (MGW) są wyposażone w filtrocyklony a wylot powietrza jest wewnątrz pomieszczenia albo są zabudowane łącznie z zakrytym wylotem oczyszczonego powietrza.	Magazynowanie wyrobów

4.2 Wielkości emisji

Maksymalne stężenie pyłu za filtrocyklonami wynosi < 10 mg/m^3 wyrzuconego gazu odlotowego do powietrza zewnętrznego. Wartość maksymalna, gwarantowana 10 mg/m^3 odpowiada maksymalnemu zapyleniu przed filtrami oraz ciągłej pracy z maksymalna wydajnością.

W warunkach normalnej eksploatacji stężenie za filtrami nie przekracza 5 mg/m^3.

W przypadku baterii cyklonów maksymalne zapylenia za odpylaczem wynosi 50 mg/m^3. Przy wykorzystaniu podwójnego odpylania o sprawności baterii około 90 %, za podwójnym odpylaniem wyniesie 5 mg/m^3. Ze względu na rodzaj systemów odpylania i ich skuteczność pyły większych frakcji usuwane są praktycznie w 100 % dlatego przyjmuje się, że cała emisja pyłu to pył zawieszony PM10, w tym proporcjonalnie do wielkości frakcji pył PM2,5 stanowi około 25 %. Poniżej przedstawiono zestawienia tabelaryczne wielkości emisji z instalacji IPPC tj. maksymalnej i rocznej.

Tabela 23: emisja dopuszczalna							
Nr emitora	**Źródło emisji**	**Substancja**	**Emisja max [kg/h]**	**Emisja Mg/rok**	**H emitora m**	**D emitora m**	**Czas emisji h**
ELEWATOR BIAŁYSTOK							
E1	**A1** filtrocyklon typ KF Aspiracja - przenośniki czerpakowe	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0540 0,0135	0,175 0,044	25,0	0,39 x 0,43	3 240
E2	**A2** filtrocyklon typ KF Aspiracja – odkurzacz centralny	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0432 0,0108	0,016 0,004	38,0	0,40	360
E3	**A3** filtrocyklon typ KF	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0468 0,0117	0,152 0,038	29,0	0,40	3 240

Tabela 23: emisja dopuszczalna							
	Aspiracja – wialnia LAKA Ip elewatora						
E4	**A4** filtrocyklon typ KF Aspiracja dolnej części elewatora nowego	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0810 0,0203	0,262 0,066	36,0	0,22	3 240
E5	**A5** filtrocyklon typ KF Aspiracja – Ixp stary elewator – zasyp komór	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0486 0,0122	0,157 0,040	36,0	0,32	3 240
E6	**A6** filtrocyklon typ KF Aspiracja – podnośniki czerpakowe i redlery	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0486 0,0122	0,157 0,040	41,0	0,50	3 240
E7	**A7** filtrocyklon typ KF Aspiracja – odkurzacz stary i nowy elewator	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0432 0,0108	0,011 0,003	32,0	0,50	260
E8	**A8** filtrocyklon typ KF Aspiracja – wloty do komór nowy elewator	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0810 0,0203	0,262 0,066	32,0	0,50	3 240
E9	**A9** filtrocyklon typ KF Aspiracja – czyszczenie wstępne kosz przyjęciowego nr 2	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0630 0,0158	0,204 0,051	31,3	0,80	3 240
E10	**A10** filtrocyklon typ KF Aspiracja – podnośniki czerpakowe P2,P3,P6,P7	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0288 0,0072	0,093 0,023	22,0	0,50	3 240
E11	**A11** filtrocyklon typ KF Aspiracja – podnośniki czerpakowe plus	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0540 0,0135	0,175 0,044	26,0	0,35 x 0,35	3 240

Tabela 23: emisja dopuszczalna							
	redlery w piwnicy elewatora						
MŁYN BIAŁYSTOK							
E12	**C1,2** bateria cyklonów (szt.2) typ WCVB112 Czyszczarnia Białystok	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0599 0,0150	0,474 0,119	31,3	0,80	7 920
E13	**C3,4** bateria cyklonów (szt.2) typ WCVB112 Czyszczarnia Białystok	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0599 0,0150	0,474 0,119	31,3	0,80	7 920
E14	**C5,6** bateria cyklonów (szt.2) typ WCVB112 Czyszczarnia Białystok	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0749 0,0187	0,593 0,148	31,3	0,80	7 920
E15	**C7,8** bateria cyklonów (szt.2) typ WCVB112 Czyszczarnia Białystok	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0599 0,0150	0,323 0,081	31,3	0,80	5 400
E16	**V101** filtrocyklon typ MDF-26-VI Młyn właściwy pion aspiracyjny pszenny	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0749 0,0187	0,593 0,148	28,4	1,0 x 1,0	7 920
E17	**V102** filtrocyklon typ MDF-26-VI Młyn właściwy pion aspiracyjny pszenny	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0594 0,0149	0,470 0,118	28,75	1,0 x 1,0	7 920
E18	**V103** filtrocyklon typ MDF-26-VI Młyn właściwy pion aspiracyjny żytni -	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0540 0,0135	0,292 0,073	27,8	1,65 x 0,60	400
E19	**V104** filtrocyklon typ MDF-26-VI	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,1296 0,0324	1,026 0,256	28,5	1,00	7 920

Tabela 23: emisja dopuszczalna							
	Młyn właściwy pion aspiracyjny pszenny						
E20	**V105** filtrocyklon typ KF 28 Młyn właściwy pion aspiracyjny żytni	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,1296 0,0324	0,700 0,175	28,2	0,46	5 400
E21	**V106** filtrocyklon typ KF 25/1 Młyn właściwy odkurzacz centralny	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0108 0,0027	0,058 0,015	29,0	0,30	5 400
SPEDYCJA MĄCZNA							
E22-E37	16 Zbiorników wyposażonych w filtry FNXB4J16 prod. WAM -praca 3 szt. – każdy ze zbiorników	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0090 0,0023	0,078 0,020	25,5	0,20	2 880
PŁATKARNIA BIAŁYSTOK							
E38	**E1** filtrocyklon firmy Buhler kanał aspiracyjny VIIIp	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0360 0,0090	0,1500 0,037	36,7	0,40	4 160
E39	**E2** filtrocyklon firmy Buhler Aspiracja - obłuskiwacze owsa na I p. - produkcja	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0333 0,0083	0,139 0,035	36,70	0,40	4 160
E40	**E3** filtrocyklon firmy Buhler Aspiracja – stoły selekcyjne IV i V piętro – produkcja ziarniaka owsa	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0360 0,0090	0,104 0,026	36,70	0,36	2 880
E41	**E4** filtrocyklon firmy Buhler Aspiracja – ślimaki otrębowe V i IX piętro oraz piwnica	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0360 0,0090	0,225 0,056	36,70	0,50	6 240

Tabela 23: emisja dopuszczalna							
E42	**E5** wentylator typ WT 31,5 Aspiracja – przesiewacz płatków IV piętro	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0360 0,0090	0,075 0,019	36,70	0,40	2 080
E43	**E6** filtrocyklon firmy Buhler Aspiracja – tarary na VI piętrze i szlifierki ziarniaka owsa na VII piętrze	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0306 0,0077	0,127 0,032	36,70	0,63	4 160
E44	**E7** filtrocyklon firmy Buhler Aspiracja – kanał aspiracyjny na Vp (produkcja płatków i odsiewacze)	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0360 0,0090	0,225 0,056	36,90	0,50	6 240
E45	**E8** filtrocyklon firmy Buhler Aspiracja – krajalnice ziarniaka owsa na Ip	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0144 0,0036	0,090 0,022	36,70	0,40	4 160
E46	**E9** filtrocyklon firmy Buhler Aspiracja – suszarka fluidyzacyjna na IV p	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0144 0,0036	0,030 0,007	36,70	0,50	2080
E47	**E10** filtrocyklon firmy Buhler Aspiracja–tryjery, ościarka owsa na II p	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0288 0,0072	0,120 0,030	10,0	0,30b	4 160
E48	**E11** filtrocyklon firmy Buhler Aspiracja – kanał aspiracyjny po prażeniu owsa	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0243 0,0061	0,101 0,025	31,00	0,30b	4 160

Tabela 23: emisja dopuszczalna							
E49	**E12** filtrocyklon firmy Buhler Aspiracja – gniotowniki na Vip	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0162 0,0041	0,034 0,009	25,00	0,30b	2 080
E50	**E13** filtrocyklon firmy Buhler Aspiracja – prażarka owsa	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0288 0,0072	0,060 0,015	24,00	0,25b	2080
E51	**E14** filtrocyklon firmy Buhler Aspiracja – linia czyszczenia owsa (wialnie, odkamieniacz, sortowniki)	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0288 0,0072	0,120 0,030	40,0	0,60	4 160
KASZARNIA BIAŁYSTOK							
E52	**F1** filtrocyklon firmy SPOMASZ Aspiracja - obłuskiwacz jęczmienia - ekonosy I p	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0090 0,0023	0,019 0,005	29,00	0,50	2 080
E53	**F2** filtrocyklon firmy SPOMASZ Aspiracja - czyszczenie zboża – jęczmienia	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0090 0,0023	0,015 0,004	29,00	0,50	1 660
E54	**F3** filtrocyklon firmy SPOMASZ Aspiracja - kanał aspiracyjny	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0162 0,0041	0,034 0,009	28,50	0,30	2 080
E55	**F4** filtrocyklon firmy SPOMASZ Aspiracja - perlak i cyklony na IIIp	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0162 0,0041	0,034 0,009	29,20	0,65	2 080
E56	**F5** filtrocyklon firmy SPOMASZ Aspiracja - transport	Pył PM10 Pył Pm2,5	0,0090 0,0023	0,019 0,005	28,50	0,20	2 080

Tabela 23: emisja dopuszczalna							
	pionowy na linii czyszczenia zboża						
	Instalacja razem	**Pył PM10** **Pył Pm2,5**		**8,467** **2,122**			

III. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

1. Utrzymywanie poziomów emisji substancji i energii do środowiska poniżej emisji dopuszczalnej wynikających z mocy prawa oraz pozwoleń w zakresie korzystania ze środowiska.
2. Monitoring emisji, dane dotyczące stanu środowiska wokół instalacji oraz analizy obowiązujących aktualnie i proponowanych na przyszłość przepisów prawnych.
3. Ciągły proces identyfikowania BAT dla danej branży, dążenie do wprowadzenia związanych z nim technologii proponowanych w BREF dla produkcji żywności, w oparci o postęp naukowo-techniczny oraz analizę ekonomiczną.
4. Wybór urządzeń pozwalających na osiągnięcie optymalnych poziomów zużycia i emisji oraz przyczyniających się do prawidłowej eksploatacji konserwacji zakładu.

4. Organizacja i logistyka pracy zapewniająca właściwy nadzór na procesami emisyjnymi w celu eliminowania i ograniczania emisji w miejscu powstawania przez właściwy dobór technologii, surowców, materiałów oraz wprowadzanego na rynek produktu.

5. Monitoring procesów prowadzonych w związku z eksploatacja instalacji w celu określenia wiarygodnych wskaźników technologicznych, technicznych i ekonomicznych umożliwiających ich porównanie z zaleceniami BAT oraz innymi instalacjami w danej branży.

6. Odpowiedni dobór kadr, współpraca z organami administracji rządowej i samorządowej oraz organizacjami pozarządowymi w celu zapewnienia zrównoważonego rozwoju zakładu w odniesieniu do otaczającego go środowiska.

7. Zapewnienie poprzez szkolenia, by pracownicy zdawali sobie sprawę z wpływu działalności firmy na środowisko i swojej własnej odpowiedzialności.

8 Okresowe przeglądy dotyczące wymagań postawionych w pozwoleniu zintegrowanym i zapewnienie jego ciągłości i aktualności względem zmian wprowadzanych w instalacji i przepisach dotyczących tej sfery.

9. Dążenie do stopniowego wyeliminowania substancji mogących zagrażać środowisku stosowanymi w technologii i utrzymaniu ruchu zakładu i instalacji zastępując je bezpiecznymi substytutami.

10. Stosowanie paliw o optymalnych parametrach, zawierających jak najniższe ilości substancji zanieczyszczających.

11. Wykorzystywanie maszyn i urządzeń w pełni sprawnych technicznie, wdrożenia najnowszych bezpiecznych dla środowiska technologii.
12. Ograniczenie pracy urządzeń, które nie muszą być eksploatowane w ruchu ciągłym do pory dnia i dni roboczych.
13. Monitoring emisji do środowiska i monitoring jakości środowiska w celu odpowiednio wczesnego rozpoznania ewentualnych niekorzystnych zmian.
14. Analizy i porównania w branży i czasie wskaźników ekonomicznych, energetycznych, emisji oraz wyników kontroli i sprawdzeń.
15. Analizy i wnioski sygnałów docierających do prowadzącego zakładu od społeczeństwa, organizacji społecznych, administracji itd.
16. Bieżąca realizacja dodatkowych zaleceń stawianych przez uprawnione organy kontrolne i monitorujące instalację.
17. Systemy zarządzania i związane z nimi audyty.

IV. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Eksploatacja przedmiotowej instalacji nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

V. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii

Zagadnienia poważnych awarii reguluje rozdział IV "Poważne awarie" Prawo ochrony środowiska. Ochrona środowiska przed poważną awarią oznacza zapobieganie zdarzeniom mogącym powodować awarię oraz ograniczanie jej skutków dla ludzi i środowiska. Ilekroć jest mowa o składowanej substancji niebezpiecznej, rozumie się przez to substancję niebezpieczną pozostającą pod nadzorem zakładu lub przechowywaną na jego terenie. Przez poważną awarię rozumie się zdarzenie, w szczególności emisję, pożar lub eksplozję, powstałe w trakcie procesu przemysłowego, magazynowania lub transportu, w których występuje jedna lub więcej niebezpiecznych substancji, prowadzące do natychmiastowego powstania zagrożenia życia lub zdrowia ludzi lub środowiska lub powstania takiego zagrożenia z opóźnieniem.

Przez poważną awarię przemysłową rozumie się natomiast poważną awarię w zakładzie. Poza awariami, które mogą być zaliczane do poważnych awarii, w tym poważnych awarii przemysłowych na terenie każdego praktycznie zakładu mogą wystąpić sytuacje awaryjne powodujące zakłócenia w normalnej jego eksploatacji a tym samym wpływające na emisje do środowiska.

Według rozporządzenia Ministra Gospodarki z 29.01.2016r. 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 poz. 138), analizowany Zakład nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (ZZR) ani tym bardziej do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia awarii (ZDR).

Sposoby zapobiegania :

- w ramach nadzoru:

- instalacja nadzorowana jest przez osoby posiadające odpowiednie kwalifikacje w danym zakresie,
- prowadzona jest kontrola parametrów termodynamicznych instalacji tj. temperatury, wilgotności powietrza, temperatury i ciśnienia, temperatury wody oraz stanu napełnienia instalacji, w tym celu w odpowiednich miejscach zamontowane są manometry, termometry i poziomowskazy,
- prowadzona jest kontrola stanu urządzeń mechanicznych i instalacyjnych polegająca na sprawdzeniu sprawności wentylatorów, rurociągów, zbiorników, szczelności połączeń i zaworów, izolacji instalacji i stanu powierzchni metalowych,
- wprowadzono system tablic ostrzegawczych w pomieszczeniach i miejscach, gdzie jest to wymagane,
- wyznaczono miejsca na apteczkę, wyłączniki i podano w dostępnym miejscu telefony alarmowe,
- kontrole zewnętrzne organów i jednostek odpowiedzialnych za nadzór na d obszarem awarii przemysłowych (WIOŚ, P.S.P.)

- na wypadek awarii:

- opracowano i wprowadzono do stosowania odpowiednie instrukcje i procedury organizacji akcji i postępowania w przypadku awarii (dokumenty w miejscach dostępnych w przypadku awarii),
- opracowano i wdrożono system powiadamiania o awarii,
- wyznaczono osoby odpowiedzialne za kierowanie akcją, powiadamianie i współdziałanie,
- w zakładzie wprowadzono system alarmowania i ostrzegania na wypadek awarii,
- określono zasady organizacji i kierowania akcją ratowniczą,
- zakład jest wyposażony w sprzęt ochrony osobistej i sprzęt ratunkowy oraz monitoring,

Sposób alarmowania na wypadek awarii w zakładzie określony został szczegółowo, w postaci schematów i instrukcji organizacji i postępowania w przypadku awarii. Schematy maja charakter obligatoryjny. W obydwu przypadkach, w razie potrzeby, alarmowana jest Państwowo Straż Pożarna, która z kolei zobligowana jest do powiadomienia odpowiednich służb administracyjnych, a te mieszkańców.

VI. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

Informacja o przewidywanym sposobie likwidacji instalacji we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego jest wymagana wyłącznie w dwóch przypadkach:

1. Dla instalacji nowych lub zmienianych w znaczący sposób .
2. Jeżeli w przewidywanym okresie obowiązywania pozwolenia przewidziana jest likwidacja istniejącej instalacji lub jej części.

Żaden z ww. przypadków nie zachodzi w związku z instalacją objętą przedmiotowym wnioskiem (instalacja nie jest nowa, a tylko zgodnie ze zmienionymi przepisami została objęta obowiązkiem posiadania pozwolenia zintegrowanego).

Prowadzący instalacje w okresie objętym planowaniem, nawet długoterminowym, nie zamierza likwidować instalacji objętej obowiązkiem posiadania pozwolenia zintegrowanego ani jej części.

Z zasady zakończenie produkcji w zakładzie będzie wiązać się z następującymi sytuacjami:

- wygaszeniem przez organ ochrony środowiska pozwolenia zintegrowanego jako bezprzedmiotowe,
- jeżeli obiekt po zakończeniu eksploatacji nie będzie przeznaczony pod inny rodzaj działalności, wykorzystującej jego infrastrukturę poddany zostanie rozbiórce,
- prowadzący instalacje lub kolejny właściciel obiektu zobowiązany będzie do uzyskania pozwolenia organu architektoniczno-budowlanego regulującego warunki rozbiórki obiektu,
- substancje niebezpieczne zawarte w zbiornikach i urządzeniach będą usunięte przed podjęciem rozbiórki, w tym rozszczelnieniem instalacji,
- rozbiórka instalacji musi być prowadzona przez firmy posiadające uporządkowany stan formalno-prawny w zakresie wytwarzania odpadów,
- odpady stanowiące 95 % wytwarzanych w trakcie rozbiórki to złom i gruz,
- elementy metalowe instalacji mogą być traktowane jako złom – po oddzieleniu niemetali,
- konstrukcje żelbetowe po wyburzeniu będą traktowane jako gruz,
- wg obecnej oceny jakości gruntu i wód podziemnych nie będzie wymagana rekultywacja terenu.

VII. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Zakład zaopatrywany jest w energię elektryczną z alternatywnych sieci elektro-energetycznych poprzez istniejące przyłącza. Woda do celów produkcji dostarczana jest z sieci miejskiej. Energia cieplna dla potrzeb technologicznych i grzewczych wytwarzana jest w własnych źródłach spalających gaz ziemny.

Ścieki sanitarne i wody opadowe odprowadzane są do kanalizacji zewnętrznych.

Nie przewiduje się różnych wariantów funkcjonowania instalacji. Aktualnie nie przewiduje się zakończenia eksploatacji instalacji, a więc nie można wskazać terminu i sposobu zakończenia eksploatacji.

Podobnie nie można wskazać łącznego czasu eksploatacji instalacji. Nie notowano na terenie zakładu, ani w jego okolicy przekroczeń standardów jakości środowiska, a prowadzący instalację nie był i nie jest zobowiązany do jakichkolwiek działań mających za zadanie rekultywację, czy też przywracanie środowiska do właściwego stanu.

Prowadzący instalację przewiduje funkcjonowanie instalacji wyłącznie w jednym wariancie szczegółowo opisanym w pkt 1.3 tego rozdziału. Wariantowaniu podlegać będzie tylko rodzaj wytwarzanych wyrobów (wskazanych w tabeli C.1.2.1. „Produkty i półprodukty dla potrzeb bilansu masowego") w zależności od zapotrzebowania rynku, produkowanych w jednej technologii przy wykorzystaniu tych samych surowców, co najwyżej w innym zestawieniu ilościowym (wskazanych w tabeli C.1.3.2.2. „Surowce dla potrzeb bilansu masowego"), oraz wielkość produkcji również uzależniona od rynku zbytu.

Nie przewiduje się w okresie obowiązywania pozwolenia zintegrowanego zmian w technologii produkcji, które należałoby uznać za istotne zmiany w funkcjonowaniu instalacji tj. skutkujących wzrostem oddziaływania na środowisko. Czas pracy instalacji i urządzeń przy normalnej wydajności produkcji (normalnej eksploatacji): - instalacja pracuje w systemie 3 zmianowym 7 dni w tygodniu i 300 dni w roku.

Nie przewiduje się planowej pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, w tym w trakcie rozruchu lub wygaszania (nie będzie wtedy prowadzona produkcja).

Natomiast przypadki konieczności wyłączenia instalacji możemy podzielić na dwie podstawowe grupy:

- Zależne od przedsiębiorcy i będące wynikiem jego celowego działania takie jak planowane zatrzymanie Zakładu, wyłączenie urządzeń pracujących w ruchu ciągłym w przypadku dłuższych przestojów lub remontów (minimum tydzień przestojów).
- Niezależne od przedsiębiorcy np. krótkotrwałe wyłączenia energii elektrycznej, awarie urządzeń itp.

Wyłączenia mogą mieć miejsce przy planowych przeglądach, gdzie następuje zatrzymanie urządzeń w celu przeprowadzenia prac. Postój remontowy linii technologicznych jest planowany wg potrzeb. Postój może być również spowodowany innymi względami np. ekonomicznymi związanymi z zapotrzebowaniem rynku na wytwarzane w zakładzie produkty. W takiej sytuacji okres przestoju jest trudny do przewidzenia, natomiast zasadniczo

związany jest podobnie jak remont z koniecznością wyłączenia i ponownego uruchomienia urządzeń. W trakcie rozruchu i wyłączania nie jest prowadzona produkcji, a instalacja opróżniona jest z surowców/produktów. Postój nieplanowany może wiązać się z koniecznością wyłączenia instalacji zasilonej w surowce, w nieokreślonej fazie procesu technologicznego. Powyższe z zasady wiąże się z koniecznością usunięcia substancji z instalacji, a substancja ta, jeżeli nie może być ponownie wykorzystana, jako surowiec, stanowi odpad.

Fazy rozruchu i parametry zakończenia rozruchu:

Ze względu na złożoność instalacji (bardzo wiele urządzeń) nie określa się parametrów dla fazy rozruchu i wyłączania. Takie fazy w instalacji nie są określone i wyszczególnione.

Fazy wyłączania i parametry zakończenia wyłączania:

Ze względu na złożoność instalacji (bardzo wiele urządzeń) nie określa się parametrów dla fazy wyłączania i zakończenia wyłączania. Takie fazy w instalacji nie są określone i wyszczególnione. Aktualnie nie przewiduje się zakończenia eksploatacji instalacji, a więc nie można wskazać terminu i sposobu zakończenia eksploatacji. Podobnie nie można wskazać łącznego czasu eksploatacji instalacji ponad podany powyżej.

VIII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Energia elektryczna dla potrzeb zakładu, w tym instalacji IPPC pobierana jest z sieci energetycznej.

Zakład dysponuje niezależnymi przyłączami energetycznymi co powoduje, że w ostatnich latach nie było problemu z dostawami energii elektrycznej. Cała energii zakupiona jest i będzie od dostawców zewnętrznych. Energia cieplna (c.o.; c.w.; para) wytwarzana jest we własnej instalacji energetycznej zasilanej gazem ziemnym.

Cała energia elektryczna, to energia pierwotna uzyskana ze spalania paliw w elektrowniach i elektrociepłowniach dostawców energii. Również 100 % energii cieplnej, to energia pierwotna.

Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej:

Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej opisują Konkluzje 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.

Procedury monitorowania zużycia energii:

W Zakładzie prowadzony jest nadzór nad procesami energetycznymi. Monitorowana jest ilość zużywanego paliwa oraz zużycie energii elektrycznej. Podstawą są urządzenia pomiarowe dostarczanej energii i paliwa na wejściu do zakładu, niektórych urządzeń, faktury od dostawcy i bilans masowy.

Prowadzący instalacje na bieżąco prowadzi rozpoznanie w zakresie postępu naukowo-technicznego w danej branży w obszarze efektywności energetycznej.

Kontrola i monitoring taki pozwala na:

- wykrywanie i eliminowanie nadmiernego i nieracjonalnego zużycia paliw i energii,
- uzyskanie informacji o zużyciu paliw i energii w przeszłości,
- wyznaczenie podstawowej charakterystyki energetycznej procesu w celu umożliwienia przewidywania zużycia paliw i energii w przyszłości,
- bieżące kontrolowanie różnicy pomiędzy rzeczywistym a przewidywanym ich zużyciem,
- ocenę zużycia energii w zakładzie i porównanie jej zużycia w danej branży,
- planowanie w zakresie ekonomicznych rozwiązań – oszczędności energii.

IX. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych oraz monitoring środowiska

- Monitoring w zakresie gospodarowania wodą polega na prowadzeniu kontroli ilości pobieranej wody z sieci zewnętrznej poprzez okresowe zapisywanie odczytów z wodomierza oraz bilansowaniu ilości wykorzystywanej wody dla potrzeb technologicznych i sanitarnych. Pomiary ilości pobieranej wody prowadzone są za pomocą wodomierza usytuowanego w studzience pomiarowej przed przyłączami do sieci wodociągowej. Wodomierz leży w gestii eksploatującego siec wodociągową.
- Pomiary hałasu emitowanego do środowiska należy wykonywać zgodnie z wymaganiami zawartymi w Załączniku nr 7 do rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021 r. poz. 1710 z późn. zm.) - „Metodyka referencyjna wykonywania okresowych pomiarów hałasu w środowisku pochodzącego od instalacji lub urządzeń, z wyjątkiem hałasu impulsowego". W przypadku zmiany przywołanych przepisów w przyszłości należy stosować się do zapisów zawartych w nowych rozporządzeniach.
- Pomiary hałasu emitowanego do środowiska, zgodnie z §8 ust. 3 ww. rozporządzenia należy wykonywać raz na dwa lata, licząc od daty, w której pozwolenie zintegrowane stało się ostateczne.
- Sposób przedstawiania wyników pomiarów hałasu określa Rozporządzenie Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych

w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zebranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2020r., poz. 2405). W przypadku zmiany przywołanych przepisów w przyszłości należy stosować się do zapisów zawartych w nowych rozporządzeniach.

- Prowadzący instalacje zobowiązany jest ze względu na Konkluzje BAT do monitorowania emisji pyłu co najmniej raz w roku z procesów czyszczenia i mielenia (emitory E-12-21, 51, 53 i 56). Dla tych procesów określone są wielkości graniczne tzw. BAT-AEL. Obowiązki pomiarowe wynikają bezpośrednio z mocy także dla źródeł spalania paliw o nominalnej mocy cieplnej co najmniej 1,0 MW. Wymagane są pomiary emisji raz na 3 lata, przy czym pierwsze pomiary należy wykonać do 31 grudnia 2029r. 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 „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.
- Odstępuje się od obowiązku organizacji stanowisk pomiarowych na emitorach zbiorników, ponieważ nie ma takich możliwości technicznych i dostępu do laboratorium.
- Pomiary emisji powinny być wykonywane zgodnie z obowiązującymi metodykami referencyjnymi przez akredytowane laboratoria emisyjne.
- Metodyki pomiarowe określone są dla pomiarów okresowych jako metodyki referencyjne we właściwym rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji.

Prowadzący instalację zobowiązany jest do ewidencjonowanie wielkości emisji odpadów w systemie:

- miesięcznym poprzez sporządzenia ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami w bazie BDO,
- rocznym w sprawozdaniu o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami zgodnie z obowiązującymi przepisami w bazie BDO.

X. 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.*

XI. Termin ważności pozwolenia.

Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

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

Spółka Podlaskie Zakłady Zbożowe S.A. w dniu 21 grudnia 2022 r. złożyła wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznie pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 Mg produktów gotowych na dobę, prowadzonej przy ul. Elewatorskiej 14 w Białymstoku.

Po stwierdzeniu, iż przedłożony wniosek spełnia wymagania określone w art. 208 *ustawy Prawo ochrony środowiska* Prezydent Miasta Białegostoku wszczął procedurę administracyjną z udziałem społeczeństwa zmierzającą do udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Obwieszczeniem z dnia 01 marca 2023 r. podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu przedmiotowego postępowania administracyjnego, a także o możliwości i sposobie składania uwag i wniosków. Przedmiotowa informacja została podana do publicznej wiadomości zgodnie z wymogami art. 33 *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 2022 r. poz. 1029 ze zm.), tj. na tablicy ogłoszeń i stronie Biuletynu Informacji Publicznej Urzędu Miejskiego w Białymstoku.

Następnie na podstawie art. 10 § 1 *Kpa* organ pismem z dnia 19 maja 2023 r. zawiadomił Strony postępowania o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji, co do zebranych w sprawie dowodów i materiałów, wskazując jednocześnie 7-dniowy termin na dokonanie powyższego liczony od dnia doręczenia zawiadomienia. W wyznaczonym terminie nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące prowadzonego postępowania. Ponadto zgodnie z art. 36 ust. 1 poinformowano, iż termin załatwienia sprawy przedłuża się do dnia 31 lipca 2023 r.

Po wnikliwiej analizie informacji zawartych we wniosku oraz 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.*

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.

Aktualnie zakład objęty jest decyzją Prezydenta Miasta Białystok znak DOŚ-I.6222.2.8.2022 z dnia 18 listopada 2022 r. określającą, wymagania w zakresie ochrony środowiska dotyczące eksploatacji instalacji, w skład której wchodzą 3 kotłownie zakładowe, pracujące na potrzeby energetyczne oraz instalacja do magazynowania paliw płynnych, która nie wymaga pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

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.

Pobór wody z miejskiej sieci wodociągowej uregulowany jest w oparciu o umowy cywilno-prawne pomiędzy prowadzącym instalację, a gestorem sieci. Monitoring w zakresie gospodarowania wodą polega na prowadzeniu kontroli ilości pobieranej wody z sieci zewnętrznej poprzez okresowe zapisywanie odczytów z wodomierza oraz bilansowaniu ilości wykorzystywanej wody dla potrzeb technologicznych i sanitarnych. Pomiary ilości pobieranej wody prowadzone są za pomocą wodomierza usytuowanego w studzience pomiarowej przed przyłączami do sieci wodociągowej. Wodomierz leży w gestii eksploatującego sieć wodociągową.

Zakład odprowadza ścieki sanitarne i wody opadowe oraz roztopowe do zewnętrznych kanalizacji miejskich tj. odpowiednio sanitarnej i deszczowej. Według ust. 2 ww. przepisu pkt 1) lit. d) wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego zawiera także informacje dotyczące instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego o prognozowanej ilości, stanie i składzie ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi. Zgodnie z art. 211 ust. 7 ustawy – Prawo ochrony środowiska pozwolenie zintegrowane określa także, w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi. W związku z powyższym niniejsza decyzja nie obejmuje odprowadzania ścieków do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych.

W zakładzie wytwarzane są ścieki sanitarne związane z funkcjonowaniem pracowników i utrzymaniem czystości pomieszczeń biurowych, socjalnych i sanitarnych oraz wody opadowe i roztopowe spływające z dachów i terenu utwardzonego. W zakładzie funkcjonują dwa systemy kanalizacyjne tj. kanalizacja sanitarna i kanalizacja deszczowa. Odprowadzanie ścieków do kanalizacji zewnętrznej uregulowane jest umową cywilno-prawną z „Wodociągami Białostockimi" o zaopatrzeniu w wodę i odprowadzanie ścieków. Przyłącze do sieci kanalizacyjnych usytuowane są w ul. Elewatorskiej, a studzienka pomiarowa (pierwsza od przyłącza) na wylocie sieci z zakładu.

Również do zewnętrznej sieci kanalizacyjnej odprowadzane są wody opadowe i roztopowe, które nie są związane z prowadzeniem instalacji IPPC, poprzez dwa przyłącza w ul. Elewatorskiej na podstawie odrębnych umów. Ponieważ zarówno ścieki jak i wody opadowe i roztopowe odprowadzane są do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych, nie są przedmiotem niniejszego wniosku o wydanie pozwolenie zintegrowanego.

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.

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 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.

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 2022 r. poz. 1029 ze zm.).

Zgodnie z art. 25 ust. 1 pkt 7 lit. a ww. *ustawy* niniejsza decyzja została udostępniona w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Miejskiego w Białymstoku.

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.

Decyzja niniejsza stała się ostateczna dnia 02.09.2025r.
Białystok, dnia 01.09.2025r.
z up. PREZYDENTA MIASTA
Anna Morzy
DYREKTOR
Departamentu Ochrony Środowiska

z up. PREZYDENTA MIASTA
Anna Morzy
DYREKTOR
Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Podlaskie Zakłady Zbożowe S.A.

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska (kopia elektroniczna)
   pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl
2. Marszałek Województwa Podlaskiego
3. Podlaski Wojewódzki Inspektor
   Ochrony Środowiska

Za niniejsze pozwolenie pobrano opłatę skarbową w wysokości 506 zł uiszczoną dnia 21.12.2022 r. na konto Urzędu Miejskiego w Białymstoku, zgodnie z załącznikiem do ustawy część III pkt 40 ppkt 11 ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2022 r. poz. 2142 ze zm.).