

Brzeg, dn. 23.02.2018r.

OŚ.6222.8.2017.SŚ

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

## DECYZJA

Na podstawie art. 155 i 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017r., poz. 1257) oraz z art. 185 ust.1, art. 192 i art. 214 ust.5, art. 217a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017r., poz. 519 z późniejszymi zmianami), po rozpatrzeniu wniosku znak BOŚ 33/17, z dnia 27.12.2017r. Pana Krzysztofa Urbanka Dyrektora Zakładu w Brzegu, działającego na podstawie pełnomocnictwa Zarządu Zakładów Tłuszczowych „Kruszwica” S.A., ul. Niepodległości 42, 88-150 Kruszwica, w sprawie zmiany decyzji Starosty Brzeskiego Nr OŚ.7644/6/06, z dnia 29.11.2006r. ze zmianami, udzielającej Zakładom Tłuszczowym „Kruszwica” Spółka Akcyjna z siedzibą w Kruszwicy pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do spalania paliw o łącznej mocy nominalnej ponad 50 MW<sub>t</sub> oraz instalacji do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów roślinnych o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę wraz z instalacjami połączonymi technologicznie, zlokalizowanych w Brzegu przy ul. Ziemi Tarnowskiej 3

### o r z e k a m

- I. Zmienić za zgodą strony decyzję Starosty Brzeskiego Nr OŚ.7644/6/06, z dnia 29.11.2006r., udzielającą pozwolenia zintegrowanego Zakładom Tłuszczowym „Kruszwica” Spółka Akcyjna z siedzibą w Kruszwicy dla instalacji do spalania paliw o łącznej mocy nominalnej ponad 50 MW<sub>t</sub> oraz instalacji do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów roślinnych o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę wraz z instalacjami połączonymi technologicznie, zlokalizowanych w Brzegu przy ul. Ziemi Tarnowskiej 3 (zmienioną decyzjami o nr: OŚ.7644/3/07 z dnia 15.02.2007r., OŚ.7644/29/07 z dnia 22.01.2008r., OŚ.7644/13/08 z dnia 14.04.2010r., OŚ.7644/16/10 z dnia 15.09.2010r., OŚ.7644/18/10 z dn. 09.11.2010r., OŚ.6222.1.2012.SŚ z dnia 09.03.2012r., OŚ.6222.4.2012.SŚ z dnia 06.11.2012r., OŚ.6222.7.2013.SŚ z dnia 31.01.2014r., OŚ.6222.7.2014.SŚ z dnia 02.12.2014r., OŚ.6222.1.2016.SŚ z dnia 17.06.2016r., oraz wygaszonego w części decyzją nr OŚ.6222.1.2011, z dnia 19.01.2011r.), w następujący sposób:
- II. **Skreślić całą treść punktu II. ww. decyzji i dopisać nową treść punktu o następującym brzmieniu:**

Produkcja oleju roślinnego i śruty.
- III. **Skreślić całą treść punktu III.1. ww. decyzji i dopisać nową treść punktu o następującym brzmieniu:**
  1. Pozwolenie zintegrowane, ze względu na znaczące powiązania technologiczne, obejmuje w praktyce prawie cały zakład, traktowany jako instalacja do produkcji oleju roślinnego i śruty.

Zakłady Tłuszczowe Kruszwica S.A. posiadają na terenie Zakładu w Brzegu przy ul. Ziemi Tarnowskiej 3, dwie instalacje typu IPPC i są to:

- instalacja technologiczna do produkcji produktów spożywczych o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę,
- instalacja energetycznego spalania paliw o nominalnej mocy cieplnej ponad 50MW.

W skład w/w instalacji wchodzi instalacja oczyszczalni ścieków. Oczyszczalnia ścieków nie jest samodzielną instalacją, jest powiązana technologicznie z obiektami w/w instalacjami.

W oczyszczalni wyodrębnia się urządzenia do oczyszczania ścieków:

- przemysłowych z produkcji tłuszczów roślinnych: czyszczenie mechaniczno – chemiczno – biologiczne,
- opadowych, pochłodniczych, barometrycznych, popłuczyn ze stacji uzdatniania wody: czyszczenie mechaniczne – piaskownik.

Pozwolenie zintegrowane obejmuje również pozostałe instalacje powiązane technologicznie z instalacją główną:

- stację uzdatniania wody,
- instalacje chłodnicze,
- instalację sprężonego powietrza,
- magazyny.

Instalacja technologiczna do produkcji produktów spożywczych obejmuje wydziały technologiczne:

- Olejarnia,
- Rafineria,
- Rozlewnia olejów spożywczych.

Produkcja surowego oleju rzepakowego wstępnie oczyszczonego przebiega w następujących etapach:

- przyjmowanie i magazynowanie nasion rzepaku w silosach,
- tłoczenie oleju,
- ekstrahowanie oleju,
- odszlamowanie oleju i produkcja lecytyny,
- magazynowanie oleju surowego.

Oleje surowe otrzymane w procesie tłoczenia lub ekstrakcji zawierają szereg substancji towarzyszących jak barwniki, fosfaty, śluzy, wolne kwasy tłuszczowe oraz produkty rozpadu: aldehydy, ketony i niższe kwasy tłuszczowe. Wszystkie te substancje tworzą zanieczyszczenia oleju. Proces całkowitego oczyszczania oleju nazywa się rafinacją i składa się trzech etapów: neutralizacji, bielenia, dezodoryzacji.

**IV. Skreślić trzy ostatnie myślniki w pierwszym akapicie punktu III.2.1. b) „Kotłownia gazowa”, i dopisać nowe zdanie o następującej treści:**

Każdy z kotłów gazowych VEA UNIVEX 160SG-H-16 będzie pracować maksymalnie 1080 h/rok.

**V. Skreślić całą treść punktu III.3.1. „Silosy rzepaku nr 1”, ww. decyzji i dopisać nową treść punktu o następującym brzmieniu:**

## Silosy rzepaku nr I

Obiekt Silosy 1 stanowi zespół 14 zbiorników o pojemności 14 x 1500Mg.

Procesy zasypu rzepaku do silosów magazynowych są źródłem emisji pyłu pochodzącego od przesypujących się ziaren rzepaku.

Urządzenia transportujące rzepak do i z komór magazynowych silosów nr 1 posiadają odciągi pyłów. Odciągi pyłów są zainstalowane w celu zmniejszenia zagrożenia pożarowego i wybuchowego.

Odciągane powietrze po odpyleniu wyrzucane jest następnie do atmosfery poprzez emitory E101÷E108, o parametrach:

- E101 – odpylanie zasypu komór magazynowych K1÷K7, czas pracy: 3000h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC-3x670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E102 – odpylanie zasypu komór magazynowych K8÷K14, czas pracy: 3000h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC-3x670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E103 – odpylanie zasypu na przenośnik T3 z komór K1÷K3, czas pracy: 3000h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E104 – odpylanie zasypu na przenośnik T3 z komór K4÷K7, czas pracy: 3000h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E105 – odpylanie zasypu na przenośnik T4 z komór K8÷K10 i przenośnika R17, czas pracy: 3000h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E106 – odpylanie zasypu na przenośnik T4 z komór K11÷K14, czas pracy: 3000h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E107 – odpylanie czyszczarki nasion, czas pracy: 3000h/rok, urządzenia odpylające: filtrocyclon WFCC7824BE prod. Toruńskich Zakładów Urządzeń Młynarskich SPOMASZ o skuteczności odpylania  $\eta=99\%$ , wentylator FK50 TERMOWENT RADOM o wydajności nominalnej 15000m<sup>3</sup>/h,
- E108 – odpylanie rozładowni samochodowej Czas pracy: 2190/rok, urządzenia odpylające: filtr workowy NESTRO NFS 6/4/2500 84,2m<sup>2</sup> FF o stężeniu wylotowym pyłu 10mg/m<sup>3</sup>. Wentylator: NESTRO Vg24192 o wydajności nominalnej 10560m<sup>3</sup>/h.

**Tabela nr 5: Parametry emitatorów E101÷E108:**

Emitor	Wyso-kość	Śred-nica	Temp.	Prędkość wylotu	Natężenie przepływu	Rodzaj
-	m n.p.t.	m	K	m/s	m <sup>3</sup> <sub>u</sub> /h	-
E101	23,6	0,315	293	0,00	8000 7397m <sup>3</sup> <sub>u</sub> /h	pionowy zadaszony
E102	23,6	0,315	293	0,00	8000 7397m <sup>3</sup> <sub>u</sub> /h	pionowy zadaszony
E103	3,2	0,315	293	0,00	1800 1664m <sup>3</sup> <sub>u</sub> /h	pionowy zadaszony
E104	3,2	0,315	293	0,00	1800 1664m <sup>3</sup> <sub>u</sub> /h	pionowy zadaszony
E105	3,2	0,315	293	0,00	1800 1664m <sup>3</sup> <sub>u</sub> /h	pionowy zadaszony
E106	3,2	0,315	293	0,00	1800 1664m <sup>3</sup> <sub>u</sub> /h	pionowy zadaszony
E107	27,0	0,750	293	0,00	15000 13976m <sup>3</sup> <sub>u</sub> /h	poziomy

E 108	7,0	0,450	293	0,00	10560 9840m <sub>u</sub> <sup>3</sup> /h	zadaszony pionowy
-------	-----	-------	-----	------	---	-------------------

**VI. Skreślić całą treść punktu III.3.2. „Silosy rzepaku nr 2” ww. decyzji i dopisać nową treść punktu o następującym brzmieniu:**

Obiekt Silosy 2 stanowi zespół 16 zbiorników o pojemności 16 x 5000Mg.

Procesy zasypu rzepaku do silosów magazynowych są źródłem emisji pyłu pochodzącego od przesypujących się ziaren rzepaku.

Urządzenia transportujące rzepak do i z komór magazynowych silosów nr 2 posiadają odciągi pyłów.

Odciągane powietrze po odpyleniu wyrzucane jest następnie do atmosfery poprzez emitory E201÷E238:

- E201 – odpylanie przenośników R9A(CV28), R10A(CV27) i podnośników P7(CV104), P8(CV103) - sieć aspiracyjna nr C3(CY6)V3(FAN6), czas pracy: 8040 h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC-2x670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E202 – odpylanie zasypu na przenośnik T2(CV202) z komór K1÷K3(T11-T13) - sieć aspiracyjna nr C7(CY12)V7(FAN12), czas pracy: 2190h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E203 – odpylanie zasypu na przenośnik T3(CV203) z komór K1÷K3 (T11-T13) - sieć aspiracyjna nr C8(CY15)V8(FAN15), czas pracy: 2190h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E204 – odpylanie zasypu na przenośnik T2(CV202) z komór K1÷K6 (T11-T16) - sieć aspiracyjna nr C9(CY11)V9(FAN11), czas pracy: 2190h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E205 – odpylanie zasypu na przenośnik T3(CV203) z komór K4÷K6(T14-T16) - sieć aspiracyjna nr C10(CY14)V10(FAN14), czas pracy: 2190h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E206 – odpylanie zasypu na przenośnik T2(CV202) z komór K7 i K8(T17 i T18) - sieć aspiracyjna nr C11(CY10)V11(FAN10), czas pracy: 2190h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E207 – odpylanie zasypu na przenośnik T3(CV203) z komór K7 i K8(T17 i T18) - sieć aspiracyjna nr C12(CY13)V12(FAN13), czas pracy: 2190h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E208 – odpylanie zasypu na przenośnik T7(CV205) z komór K9÷K12(T21-T24) - sieć aspiracyjna nr C13(CY18)V13(FAN18), czas pracy: 8040h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E209 – odpylanie zasypu na przenośnik T8(CV206) z komór K9÷K12(T21-T24) - sieć aspiracyjna nr C14(CY20)V14(FAN20), czas pracy: 8040h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E210 – odpylanie zasypu na przenośnik T7(CV205) z komór K13÷K16(T25-T28) - sieć aspiracyjna nr C15(CY19)V15(FAN19), czas pracy: 8040h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E211 – odpylanie zasypu na przenośnik T8(CV206) z komór K13÷K16(T25-T28) - sieć aspiracyjna nr C16(CY21)V16(FAN21), czas pracy: 8040h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E212 – odpylanie zasypu do komór K1÷K3(T11-T13) - sieć aspiracyjna nr C17(CY7)V17(FAN7), czas pracy: 2190h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC-3x670,  $\eta=90,0\%$ ,

- E213 – odpylanie zasypu do komór K4÷K6(T14-T16) - sieć aspiracyjna nr C18(CY8)V18(FAN8), czas pracy: 2190h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC-3x670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E214 – odpylanie zasypu do komór K7 i K8(T17 i T18) - sieć aspiracyjna nr C19(CY9)V19(FAN9), czas pracy: 2190h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC-2x670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E215 – odpylanie głowic podnośników P7(CV104), P8(CV103), przenośników R26(CV8), R27(CV9) i zasypu do komór K9÷K12(T21-T24) - sieć aspiracyjna nr C20(CY16)V20(FAN16), czas pracy: 6570h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC-3x670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E216 – odpylanie zasypu do komór K13÷K16 (T25-T28) - sieć aspiracyjna nr C21(CY17)V21(FAN17), czas pracy: 2190h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC-3x670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E218 – odpylanie czyszczarki nr 3(F3), przenośników R18(CV35), S2(CV62) - sieć aspiracyjna nr C23(CY24)V23(FAN24), czas pracy: 8040h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC-3x670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E219 – odpylanie czyszczarki nr 2(F2) (2A i 2), przenośników R18(CV35), S2(CV62) - sieć aspiracyjna nr C24(CY23)V24(FAN23), czas pracy: 8040h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC-3x670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E220 – odpylanie czyszczarki nr 1(F1) (1A i 1), podnośnika P2(CV107) - sieć aspiracyjna nr C25(CY22)V25(FAN22), czas pracy: 8040h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC-3x670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E222 – odpylanie czyszczarki nr 7(F6), przenośnika R19(CV34) - sieć aspiracyjna nr C27(CY27)V27(FAN27), czas pracy: 8040h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC-3x670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E223 – odpylanie czyszczarki nr 6(F5) (6A i 6), przenośnika R19(CV34) - sieć aspiracyjna nr C28(CY26)V28(FAN26), czas pracy: 8040h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC-3x670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E224 – odpylanie czyszczarki nr 5(F4) (5A i 5), podnośników P1, i rozładowni kolejowej - sieć aspiracyjna nr C29(CY25)V29(FAN25), czas pracy: 8040h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC-3x670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E225 – odpylanie czyszczarki CIMBRIA - sieć aspiracyjna nr C41(CY31)V41(FAN31), czas pracy: 2190h/rok, urządzenia odpylające: cyklifan CF600,  $\eta=99,0\%$ ,
- E226 – odpylanie głowicy podnośników P3(CV110), P4(CV111), P5(CV109) i przenośnika R29(CV38) oraz zbiorników nadwagowych, podwagowych i wag - sieć aspiracyjna nr C32(CY32)V32(FAN32), czas pracy: 8760h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC-2x670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E227 – odpylanie podnośników P3÷P5(CV110-CV109) i przenośników R15(CV37), R30(CV30), R31(CV40), T1(CV201) - sieć aspiracyjna nr C33(CY29)V33(FAN29), czas pracy: 8760h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC-2x670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E228 – odpylanie głowicy podnośnika P6(CV112), komory nadwagowej, podwagowej i wagi, komory nasion suchych i komory nasion mokrych - sieć aspiracyjna nr C34(CY30)V34(FAN30), czas pracy: 8760h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC-2x670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E229 – odpylanie stopy podnośnika P9 i przenośników R20(CV36), R21(CV29) - sieć aspiracyjna nr C35(CY28)V35(FAN28), czas pracy: 8760h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC670,  $\eta=90,0\%$ ,

- E230 – odpylanie głowicy i stopy podnośnika P12(CV114), P11(CV113) i przenośników - sieć aspiracyjna nr C36(CY33)V36(FAN33), czas pracy: 8760h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E231 – odpylanie suszarni nasion CIMBRIA, czas pracy: 2190h/rok, urządzenia odpylające: cyklifan CF920,  $\eta=99,0\%$ ,
- E232 – odpylanie suszarni nasion CIMBRIA, czas pracy: 2190h/rok, urządzenia odpylające: cyklifan CF920,  $\eta=99,0\%$ ,
- E233 – odpylanie suszarni nasion CIMBRIA, czas pracy: 2190h/rok, urządzenia odpylające: cyklifan CF920,  $\eta=99,0\%$ ,
- E234 – odpylanie ssaw z rozładowni – strona prawa, podnośnika P16(CV106) i przenośnika R8(CV22) - sieć aspiracyjna nr C5(CY3)V5(FAN3), czas pracy: 2190h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC-3x670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E235 – odpylanie ssaw z rozładowni – strona lewa, podnośnika P15(CV105) i przenośnika R7(CV21) - sieć aspiracyjna nr C6(CY4)V6(FAN4), czas pracy: 2190h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC-3x670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E236 – odpylanie przenośników R36(CV6), R38(CV16), R39(CV26), R40(CV25) i podnośników P15(CV105), P16(CV106) - sieć aspiracyjna nr C40(CY5)V40(FAN5), czas pracy: 5780h/rok, urządzenia odpylające: bateria cyklonów BC-2x670,  $\eta=90,0\%$ ,
- E237 – odpylanie ssaw z rampy 1 rozładowni samochodowej, podnośnika P13(CV102) i przenośnika R35(CV5) - sieć aspiracyjna nr FC38(CY2)V38(FAN2), czas pracy: 2190h/rok, urządzenia odpylające: filtrocyclon FC KF22,  $\eta=99,0\%$ ,
- E238 – odpylanie ssaw z rampy 2 rozładowni samochodowej, podnośnika P14(CV101) i przenośnika R37(CV15) - sieć aspiracyjna nr FC39(CY1)V39(FAN1), czas pracy: 2190h/rok, urządzenia odpylające: filtrocyclon FC KF22,  $\eta=99,0\%$ .

**VII. Po punkcie III.3.2. ww. decyzji dopisać nowy punkt III.3.3. o nazwie „Wariant funkcjonowania instalacji IPPC - przeładunek zbóż” o następującej treści:**

Pozwolenie zintegrowane obejmuje wprowadzenie dodatkowej usługi handlowej, polegającej na przeładunku nasion zbóż z samochodów na wagony. Usługa dotyczy nasion zbóż (różne zboża klientów zewnętrznych, głównie pszenica) i realizowana jest na urządzeniach wchodzących w skład wydziału Olejarnia w sposób analogiczny jak w przypadku nasion rzepaku. Nie planuje się przechowywania/magazynowania nasion zbóż z dodatkowej usługi handlowej.

Proces przeładunku zbóż jest realizowany w ciągu technologicznym „Silosy rzepaku nr II”. Do tego celu wykorzystywane będą źródła:

- E201 - Silosy II, odpylanie przenośników R9A, R10A i podnośników P7, P8 - sieć aspiracyjna C3V3,
- E208 - Silosy II, odpylanie zasypu na przenośnik T7 z komór K7 i K8- sieć aspiracyjna C13V13,
- E209 - Silosy II, odpylanie zasypu na przenośnik T8 z komór K9-K12 - sieć aspiracyjna C14V14,
- E215 - Silosy II, odpylanie głowic podnośników P7, P8, przenośników R26, R27 i zasypu komór K9-K12 - sieć aspiracyjna C20V20,

- E236 - Silosy II, odpylanie przenośników R36, R38, R39, R40 i podnośników P15, P16 - sieć aspiracyjna C40V40,
- E237 - Silosy II, odpylanie ssaw z rampy 1 rozładowni samochodowej, podnośnika P13 i przenośnika R35 - sieć aspiracyjna C38V38,
- E238 - Silosy II, odpylanie ssaw z rampy 2 rozładowni samochodowej, podnośnika P14 i przenośnika R37 - sieć aspiracyjna C39V39.

Wariant przeładunku nasion zbóż będzie realizowany bez przerw w funkcjonowaniu głównego procesu realizowanego w ciągu technologicznym „Silosy rzepaku II”.

Maksymalne czasy pracy dla poszczególnych źródeł wynoszą:

- E201 – łączny czas pracy systemów odpylających 8040 h/rok w tym 840h/rok dla wariantu przeładunku nasion zbóż,
- E208 – łączny czas 8040 h/rok w tym 210 h/rok dla wariantu przeładunku nasion zbóż,
- E209 – łączny czas 8040 h/rok w tym 210 h/rok dla wariantu przeładunku nasion zbóż,
- E215 – łączny czas 6570 h/rok w tym 210 h/rok dla wariantu przeładunku nasion zbóż,
- E236 – łączny czas 5780 h/rok w tym 210 h/rok dla wariantu przeładunku nasion zbóż,
- E237 – łączny czas 2190 h/rok w tym 105 h/rok dla wariantu przeładunku nasion zbóż,
- E238 – łączny czas 2190 h/rok w tym 105 h/rok dla wariantu przeładunku nasion zbóż.

Wydajność dobową przyjęcia pszenicy (zbóż) wynosi ok. 1500 ton (100 000 Mg/rok), wydajność załadunkowa podobnie tj. 1500 ton na dobę.

Planowany czas operacji wynosi do 67 dni w roku, w cyklach 3-4 dniowych trwających całą dobę.

### **VIII. Skreślić całą treść punktu III.5. „Tłocznia” ww. decyzji i dopisać nową treść punktu o następującym brzmieniu:**

Procesy transportu rzepaku splatekowanego w tłoczni są źródłem emisji pyłu pochodzącego od przesypujących się płatków.

Urządzenia transportujące posiadają odciągi pyłów.

Odciągane powietrze po odpyleniu wyrzucane jest następnie do atmosfery poprzez emitory:

- E243 – odpylanie chłodnicy wylotku 1H1, sieć aspiracyjna nr 1H1, czas pracy: 8760h/rok, urządzenia odpylające: cyklon CK120 o skuteczności odpylania  $\eta=90\%$ , wentylator RWE040-080015-00 o wydajności nominalnej 46980m<sup>3</sup>/h,
- E244 odpyła przenośniki 1CV3 i 1CV2 - sieć aspiracyjna nr 1CY1, czas pracy: 8040h/rok, urządzenia odpylające: filtrocyclon FC KF22,  $\eta=99,0\%$ .

Dodatkowo na hali tłoczni w miejscu prażni 1CR7 i 1CR3 oraz pras 1PR7 i 1PR zostały zainstalowane: nowa prasa o większej wydajności w miejscu prasy 1PR7 oraz w miejscu pionowej prażni 1CR7 zostały zainstalowane 3 pionowe prażnie. Odciągane z nich gazy kierowane są do absorbera mokrego z wypełnieniem o gwarantowanym stężeniu wylotowym  $S_{max}=20\text{mg}/\text{um}^3$ .

- E242 – odciąg gazów z prażni oraz pras, czas pracy: 8760 h/rok, urządzenie redukujące emisję: absorber mokry z wypełnieniem o gwarantowanym stężeniu wylotowym  $S_{max}=20\text{mg}/\text{nm}^3$  i wydajności nominalnej 37 000m<sup>3</sup>/h.

Tabela nr 8. Parametry emitorów E242, E243, E244:

Emitor	wysokość	średnica	temperatura gazów	Prędkość wylotu	Natężenie przepływu	Rodzaj
	m n.p.t	m	K	m/s	m <sup>3</sup> u/h	-
E242	18	1,2 x 1,2	363	8760	37000 27952 um <sup>3</sup> /h	
E243	18	1,86 x 1,22	323	8760	3806 3428 um <sup>3</sup> /h	
E244	18	0,315	293	8040	5282 4754 um <sup>3</sup> /h	

**IX. Skreślić całą treść punktu III.6. „Ekstrakcja” ww. decyzji i dopisać nową treść punktu o następującym brzmieniu:**

Procesy ekstrakcji są źródłem emisji par rozpuszczalnika organicznego (frakcja heksanowa, tzn. n- heksan i jego izomery o wzorze sumarycznym C<sub>6</sub>H<sub>14</sub>), LZO stosowanego do ekstrakcji oleju z wyłoków. Z punktu widzenia ochrony atmosfery frakcja heksanowa klasyfikowana jest jako mieszanina węglowodorów alifatycznych do C<sub>12</sub>.

Na dziale ekstrakcji funkcjonuje układ deflegmacyjny, którego zadaniem jest odzysk pozostałych ilości rozpuszczalnika zebranego w rurociągach odpowietrzających instalacje technologiczne ekstrakcji. Metoda działania układu deflegmacji oparta jest na absorpcji węglowodorów przez węglowodory o większej masie cząsteczkowej. Jako absorbentu używa się oleju mineralnego „solarowego”. W skład układu deflegmacyjnego wchodzi zbiorniki oleju mineralnego, dwie kolumny absorpcyjne, chłodnice, kolumny destylacyjne (skraplacze) i pompy. Odzyskany heksan (rozpuszczalnik) zawracany jest do procesu technologicznego, a przefiltrowany olej podawany jest ponownie do obiegu. Wymogiem procesowym jest uruchomienie układu deflegmacji przed procesem ekstrahowania oleju.

Emisja zorganizowana par węglowodorów alifatycznych (heksanu) ma miejsce poprzez emitory:

- E247 – odpowietrzenie układu odzysku par rozpuszczalnika (układu deflegmacji), czas pracy: 8040h/rok, urządzenia redukujące emisję: kolumny absorpcyjne nr 1 i 2 wypełnione olejem solarowym,
- E248÷E254 – odpowietrzenia 7 podziemnych zbiorników heksanu o pojemności 35ton każdy (magazyny benzyny ekstrakcyjnej), czas emisji: łącznie dla wszystkich zbiorników napełnianych naprzemiennie 37h/rok, urządzenia redukujące emisję: wahadło gazowe,  $\eta=95,0\%$ . Emisja par heksanu ze zbiorników magazynowych ma miejsce podczas ich załadunku z cysterny. Emisja powstaje w wyniku wypychania nasyconego parami heksanu powietrza ze zbiornika włączaną do niego nową porcją heksanu. Zbiorniki są zaopatrzone w wahadła gazowe, czyli w system hermetyzacji. Hermetyzacja polega na przetłaczaniu wypychanego powietrza zawierającego pary przetłaczanej cieczy do opróżnianego zbiornika cysterny.

Proces chłodzenia śruty prowadzony jest w tosterze w dziale Ekstrakcji.

Wyłok po wyjściu z ekstraktora kieruje się na toster. Toster jest aparatem, w którym przeprowadza się proces tostowania polegający na podgrzaniu i nawilżaniu śruty przez określony czas w celu odparowania heksanu oraz usunięcia i rozłożenia niepożądanych substancji ubocznych występujących w śrucie rzepakowej. Wstępnie



na tosterze odbywa się usuwanie rozpuszczalnika (heksanu) ze śruty, a następnie jej schładzanie poprzez nadmuch powietrza w odpowiednią przestrzeń tosteru. Schłodzona śruta kierowana jest do zbiorników magazynowych.

Proces tostowania śruty po ekstrakcji jest źródłem emisji pyłu porywanego przez powietrze chłodzące śrutę, pary wodnej, par pozostałości heksanu zawartego w śrucie oraz siarkowodoru, powstającego w enzymatycznych i biologicznych reakcjach przemiany naturalnej siarki zawartej w nasionach rzepaku.

Powietrze zawierające powyższe substancje, po odpyleniu w cyklonach, wyrzucane jest do atmosfery poprzez emitory E245 i E246:

- E245 – wentylator prod. WERRA VENTILATOREN typ. KWE080-022415-S-Ex o wydajności nominalnej 235m<sup>3</sup>/min.; czas emisji: 8040h/rok, urządzenia odpylające: cyklon D2500,  $\eta=90\%$ ,
- E246 – wentylator prod. WERRA VENTILATOREN typ. KWE040-050015-S-Ex o wydajności nominalnej 533m<sup>3</sup>/min., czas pracy: 8040h/rok, urządzenia odpylające: cyklon D2000,  $\eta=90\%$ .

Pozostała część emisji heksanu zużywanego w instalacji (niemożliwe do uniknięcia straty heksanu krążącego w układzie technologicznym zamkniętym) odbywa się w sposób niezorganizowany. W celach obliczeniowych przyjęto emitor zastępczy:

- E255 – budynek ekstrakcji - emitor powierzchniowy emisji niezorganizowanej heksanu, czas pracy: 8760h/rok.

**X. Skreślić całą treść punktu III.7. „Rafineria” ww. decyzji i dopisać nową treść punktu o następującym brzmieniu:**

Na dziale Rafinerii znajdują się:

- emitor E302 - wspólne odpowietrzenie zbiorników ziemi bielącej, czas pracy: 50h/rok, urządzenia redukujące emisję: cyklony + filtr tkaninowy AF201,  $\eta=97,0\%$ ,
- emitor E303 – odpowietrzenie zbiornika oleju opałowego, czas emisji: 8760h/rok.

*Tabela nr 10. Parametry emitorów E302 i E303:*

Emitor	Wyso-kość	Średnica	Temp.	Prędkość wylotu	Natężenie przepływu	Rodzaj
-	m n.p.t.	m	K	m/s	m <sup>3</sup> <sub>u</sub> /h	-
E302	12,8	0,200x0,600 0,390*	293	0,00	110 102 m <sup>3</sup> <sub>u</sub> /h	poziomy
E303	2,35	0,050	282,5	0,00	7,06 m <sup>3</sup> <sub>u</sub> /h	zadaszony

- \* - średnica zastępcza

**XI. Za punktem III.7A „Rozlewnia oleju”, dopisać nowy punkt III.7B „Mikrotłocznia” o następującej treści:**

Wydział technologiczny Mikrotłocznia jest wydziałem zakładu, w którym prowadzi się tłoczenia nasion roślin oleistych, innych niż rzepak i rzepaku.

Proces produkcyjny jest praktycznie bezodpadowy, z nasion oleistych uzyskuje się olej i wytloki (śrutę). W razie niespełnienia przez wytlók parametrów jakościowych, w tym mikrobiologicznych, będzie on traktowany jako odpad.

Nasiona przeznaczone do przerobu dostarczane są w szczelnych opakowaniach typu BigBag. Wytłok uzyskiwany w trakcie procesu jest mokry – nie występuje więc emisja pyłów.

Proces technologiczny ma na celu pozyskanie oleju zawartego w nasionach przy wykorzystaniu wyłącznie metod mechanicznych.

Podstawowym elementem wydziału jest kompaktowa instalacja FARMET COMPACT EP2-1S do dwustopniowego tłoczenia z ekstruzją, przeznaczona do tłoczenia ziaren oleistych i filtrowania surowego oleju, wyposażona w wannę sedymentacyjną z funkcją automatycznego wygarniania wytłoków. Wygarnięte wytłoki powtórnie poddawane są procesowi tłoczenia.

Z buforowego zbiornika na ziarna oleiste, nasiona są transportowane przez separator magnetyczny do ukośnego przenośnika dozującego, skąd trafiają do sekcji oczyszczania. Oczyszczone ziarno przechodzi następnie przez przenośnik ogrzewający (wstępne ogrzanie ziaren do temperatury tłoczenia) do leja nasypowego tłoczni do tłoczenia wstępnego. Do wstępnego tłoczenia używa się prasy ślimakowej. Makuch z pierwszego tłoczenia trafia do leja nasypowego i następnie do ekstrudera, gdzie surowiec jest ekstrudowany (mechaniczne zgniecenie, krótkotrwałe ogrzanie surowca do temperatury 110÷140°C przy jednoczesnym działaniu wysokiego ciśnienia i rozprężenie). Surowiec po ekstruzji jest transportowany ukośnym przenośnikiem do dalszego tłoczenia na prasie ślimakowej.

Wytłoczony olej jest gromadzony we wannie sedymentacyjnej, która stanowi podstawowy element modułu tłoczącego. Wanna jest wyposażona w automatyczny system do transportu wytłoków, które trafiają do ponownego tłoczenia. Następnie olej jest przepompowywany za pomocą zintegrowanej z instalacją pompy do filtra płytowego, z którego jest transportowany do magazynu oleju.

Planowany czas pracy układu wynosi 122 dni w roku.

Planowany przerób nasion roślin oleistych innych niż rzepak i rzepaku na tym Wydziale wynosi 1000 Mg/rok (7,2 Mg/dobę), uzysk oleju surowego zimnotłoczonego z roślin oleistych innych niż rzepak i rzepaku wynosi 250 Mg/rok (1,8 Mg/dobę), natomiast uzysk śruty (wytłoków) wynosi 750 Mg/rok (5,4 Mg/dobę).

## **XII. Skreślić całą treść punktu III.8. „Układy chłodnicze” ww. decyzji i dopisać nową treść punktu o następującym brzmieniu:**

W zakładzie zastosowano systemy chłodzące:

- z obiegiem wodnym - na potrzeby działów ekstrakcji i rafinerii,
- freonowe - na potrzeby układów klimatyzacyjnych i chłodniczych.

### Wodne układy chłodnicze:

Wodę obiegową i uzupełniającą straty w instalacjach chłodniczych stanowi woda rzeczna z Odry pobrana z ujęcia powierzchniowego i uzdatniona na SUW wody odrzańskiej zakładu.

Woda chłodnicza podlega dodatkowo procesowi stabilizacji za pomocą środków chemicznych – stabilizacja korozyjności oraz zabezpieczenie biologicznie przed rozwojem mikroorganizmów. Stosowany jest dodatek preparatów dyspergujących, antykorozyjnych i biocydów.

Upusty odświeżające wody chłodnicze kierowane są na Oczyszczalnię Wód Deszczowych (dział opisany osobno), następnie łączą się ze strumieniem ścieków oczyszczonych w Oczyszczalni Biologicznej i zrzucane są do rzeki Odry.

Wyodrębnia się następujące wodne układy chłodnicze:

- obieg wody chłodniczej Rafinerii - chłodnia wentylatorowa – obieg nr 1,
- obieg wody chłodniczej Ekstrakcji, Lecyтынowni i Tłoczni - chłodnia wentylatorowa nr 2,
- obieg wody chłodniczej turbiny parowej - chłodnie wentylatorowe nr 3 i 4.

Freonowe układy chłodnicze:

W zakładzie nie ma substancji kontrolowanych. Demontaż ostatniego urządzenia zawierającego R22 został wykonany w 2012 roku.

Wszystkie układy chłodnicze zawierają czynniki nie klasyfikowane jako substancji kontrolowane (R419, R407C, R404A, R410A).

Czynnik chłodniczy R419 jest mieszanką freonów:

- pentafluoroetanu - freon HFC-125,
- 1,1,1,2-tetrafluoroetanu - freon HFC-134a,
- etanu – R-E 170.

Czynnik chłodniczy R407C jest mieszanką trzech freonów:

- difluorometanu - freon HFC-32,
- pentafluoroetanu - freon HFC-125,
- 1,1,1,2-tetrafluoroetanu - freon HFC-134a.

Czynnik chłodniczy R404A jest mieszanką trzech freonów:

- 1,1,1-trifluoroetanu (52%) – freon HFC-143a,
- pentafluoroetanu (44%) - freon HFC-125,
- 1,1,1,2-tetrafluoroetanu (4%) - freon HFC-134a.

Czynnik chłodniczy R410A jest mieszanką dwóch freonów:

- pentafluoroetanu (50%) - freon HFC-125,
- difluorometanu (50%) - freon HFC-32.

Tabela 11. Freonowe układy chłodnicze (min. 3kg czynnika chłodniczego) powiązane z instalacją produkcyjną

Lokalizacja - dział	Nazwa prod.	Typ - Model	Rok prod.	Rodzaj czynnika, wielkość zużycia
Kotłownia	DAJKIN	RSXY10HJY1 VRV	1996	R419; 17,7 kg
DOK	Agregat chłodniczy COOL	GSEV2571x2,02	2006	R404A, 48 kg
Rozlewnia	ADS France	TAE101 27BBIELA0	1997	R419; 7,0 kg
Rozlewnia	Darpin	PASC 300 SB-U	2009	407C; 4x2,8 kg
Rafineria	TRANE	ECGAN 375567- 3seria T754249	2011	R407C; 28 kg
Rafineria	TRANE	ECGAN 375567-	2011	R407C; 26 kg

Lokalizacja - dział	Nazwa prod.	Typ - Model	Rok prod.	Rodzaj czynnika, wielkość zużycia
		1seria T754247		
Olejarnia	LG	UBNRD/UU61WU 3D	2011	R410A, 3,6 Kg
Olejarnia	LG	UBNRD/UU61WU 3D	2011	R410A, 3,6 Kg
Dział Rafinerii	Pliszka	FE - 36	2006	FE-36; 76,54 kg
Dział Rafinerii	Pliszka	FE - 36	2006	FE-36; 64,67 kg
Dział Olejarni - Tłocznia	Pliszka	Aktywna linia samogasząca	2006	FE-36; 17,68 kg
Dział Olejarni - Tłocznia	Pliszka	FE - 36	2006	FE - 36; 130,08kg
Dział Energetyczny- Rozdz. RS	Pliszka	FE - 36	2006	FE - 36; 204,76 kg

**XIII. Skreślić całą treść tabeli nr 12 o nazwie „Charakterystyka magazynów olejów spożywczych” w punkcie III.10. ww. decyzji i dopisać nową treść tabeli o następującym brzmieniu:**

Tabela 12. Zbiorniki magazynowe olejów spożywczych.

Obiekt/zbiornik	Jedno stka	Ilość	Budowa zbiornika	Uwagi
Rafineria				
Zbiornik kwasów tłuszczowych	Mg	1 x 100	stalowy jednopłaszczowy naziemny	wanna zabezpieczająca, zbiorniki wyposażone są w automatyczny pomiar poziomu oleju, pomiary poziomu zblokowane z pompami
Zbiornik oleju rzepakowego surowego	Mg	2 x 100	stalowy jednopłaszczowy naziemny	wanna zabezpieczająca, zbiorniki wyposażone są w automatyczny pomiar poziomu oleju, pomiary poziomu zblokowane z pompami
Zbiornik oleju słonecznikowego surowego	Mg	2 x 100	stalowy jednopłaszczowy naziemny	wanna zabezpieczająca, zbiorniki wyposażone są w automatyczny pomiar poziomu oleju, pomiary poziomu zblokowane z pompami
Zbiornik oleju słonecznikowego (krystalizatory)	Mg	2 x 20	stalowy jednopłaszczowy naziemny	wanna zabezpieczająca, zbiorniki wyposażone są w automatyczny pomiar poziomu oleju, pomiary poziomu zblokowane z pompami
Zbiornik na mydła	Mg	2 x 18	stalowy jednopłaszczowy naziemny	wanna zabezpieczająca
Magazyn oleju				
Zbiornik oleju rzepakowego surowego	Mg	4 x 3200	stalowy jednopłaszczowy naziemny	wanna zabezpieczająca, zbiorniki wyposażone są w automatyczny pomiar poziomu oleju, pomiary poziomu zblokowane z pompami
Zbiornik oleju słonecznikowego surowego	Mg	4 x 500	stalowy jednopłaszczowy naziemny	wanna zabezpieczająca, zbiorniki wyposażone są w automatyczny pomiar poziomu oleju, pomiary poziomu zblokowane z pompami

Obiekt/zbiornik	Jednostka	Ilość	Budowa zbiornika	Uwagi
Zbiornik oleju rzepakowego odszlamionego	Mg	1 x 55 + 4 x 200	stalowy jednopłaskowy naziemny	wanna zabezpieczająca, zbiorniki wyposażone są w automatyczny pomiar poziomu oleju, pomiary poziomu zblokowane z pompami
Zbiornik oleju rafinowanego	Mg	4 x 100	stalowy jednopłaskowy naziemny	wanna zabezpieczająca, zbiorniki wyposażone są w automatyczny pomiar poziomu oleju, pomiary poziomu zblokowane z pompami
Ekstrakcja				
Zbiornik oleju rzepakowego	Mg	2 x 400	stalowy jednopłaskowy naziemny	wanna zabezpieczająca, zbiorniki wyposażone są w automatyczny pomiar poziomu oleju, pomiary poziomu zblokowane z pompami
DPP Rozlewnia oleju				
Zbiornik oleju rzepakowego	Mg	1 x 46 (1 x 50m <sup>3</sup> )	stalowy dwupłaskowy naziemny	wanna zabezpieczająca, zbiornik wyposażony w automatyczny pomiar poziomu oleju
Zbiornik oleju słonecznikowego	Mg	2 x 46 (2 x 50m <sup>3</sup> )	stalowy dwupłaskowy naziemny	wanna zabezpieczająca, zbiorniki wyposażone są w automatyczny pomiar poziomu oleju
Zbiornik mieszanki RP/SF	Mg	3 x 30	stalowy dwupłaskowy naziemny	wanna zabezpieczająca, zbiorniki wyposażone są w automatyczny pomiar poziomu oleju
Zbiornika na olej z płukania linii	m <sup>3</sup>	1 x 12m <sup>3</sup>	stalowy jednopłaskowy naziemny	wanna zabezpieczająca, zbiornik wyposażony w automatyczny pomiar poziomu oleju
Zbiornik oleju Solucci/Kujawski 3 ziarna	Mg	4 x 50	stalowy jednopłaskowy naziemny	wanna zabezpieczająca, zbiornik wyposażony w automatyczny pomiar poziomu oleju, pomiary poziomu zblokowane z zaworami
DPP Budynek po margarynowni				
zbiornik emulsji tłuszczowej	m <sup>3</sup>	1 x 24	aluminiowy jednopłaskowy naziemny	zbiornik technologiczny w budynku wyposażonym w kanalizację z łapaczem tłuszczu
zbiornik emulsji tłuszczowej	m <sup>3</sup>	2 x 8	stalowy jednopłaskowy naziemny	wanna zabezpieczająca

**XIV. Skreślić całą treść tabeli nr 13 o nazwie „Charakterystyka magazynów substancji chemicznych” w punkcie III.11. ww. decyzji i dopisać nową treść tabeli o następującym brzmieniu:**

Tabela 13. Magazyny substancji chemicznych.

Obiekt	Zbiorniki	Substancja	Uwagi
Olejarnia	2szt. x 32m <sup>3</sup> typ: 280AVP	kwasy fosforowy	Zbiorniki rezerwowe, naziemne z tworzywa sztucznego. Dostawa cysternami kolejowym. Wanna zabezpieczająca i taca rozładunkowa

Rafineria	1szt. x 40m <sup>3</sup> typ: 280Ar-40	kwas fosforowy 75%	Magazyn Chemiczny Zbiorniki magazynowe naziemne. Dostawa cysternami kolejowym lub samochodowymi. Wanna zabezpieczająca i taca rozładunkowa
	1szt. x 75m <sup>3</sup> typ: HAC75M	ług sodowy 50%	
Rafineria	1szt. x 8Mg typ: V110	azot spożywczy	Zbiornik stalowy dwupłaszczowy
Oczyszczalnia ścieków	1szt. x 1m <sup>3</sup>	kwas siarkowy	Paletopojemnik zwrotny - zbiornik procesowy w wannie zabezpieczającej w hali
	1szt. x 10m <sup>3</sup> typ: MAC10M	ług sodowy 50%	Zbiornik magazynowo- procesowy w wannie zabezpieczającej w hali
	1szt. x 1m <sup>3</sup>	polichlorek glinu	Paletopojemnik zwrotny - zbiornik w hali
	1szt. x 10m <sup>3</sup> typ: MAC10M	siarczan żelazawy	Zbiornik magazynowo- procesowy w wannie zabezpieczającej w hali
Stacja Uzdatniania Wody	1szt. x 1m <sup>3</sup>	kwas solny	Paletopojemniki zwrotne - zbiorniki procesowe w wannach zabezpieczających w hali
	1szt. x 1m <sup>3</sup>	podchloryn sodu	
	1szt. x 1m <sup>3</sup>	koagulant Al <sub>2</sub> (SO <sub>4</sub> ) <sub>3</sub>	

**XV. Po punkcie III.11. ww. decyzji dopisać nowy punkt III.12. o nazwie „Magazynu heksanu” i następującej treści:**

Benzyna ekstrakcyjna (dokładnie frakcja heksanowa, tzn. n-heksan i jego izomery o wzorze sumarycznym C<sub>6</sub>H<sub>14</sub>) stosowana do ekstrakcji w ramach działu Olejarni dostarczana jest transportem samochodowym lub cysternami kolejowymi.

Dostawa frakcji heksanowej objęta jest pełną hermetyzacją (wahadło gazowe). Rozładunek następuje grawitacyjnie poprzez połączenie zbiornika cysterny z odpowiednim króćcem stanowiska zlewowego oraz połączenie przestrzeni gazowych cysterny i podziemnego zbiornika magazynowego przewodem elastycznym.

Frakcja heksanowa magazynowana jest w 7 zbiornikach podziemnych ZP-50 dwupłaszczowych 7szt. x 50m<sup>3</sup> = 350m<sup>3</sup> (7szt. x 35Mg = 245Mg).

Zbiorniki wyposażone są w zawory pływakowe zabezpieczające przed przepełnieniem oraz system automatycznego pomiaru poziomu.

Szczelność zbiorników kontrolowana jest w sposób ciągły. Przestrzeń między płaszczowa zbiorników wypełniona jest płynem BIOFROGEN 25. Uszkodzenie płaszcza zewnętrznego lub wewnętrznego zbiornika jest sygnalizowane.

Instalacje odpowietrzające zakończone są przewodami oddechowymi wyposażonymi w zawór oddechowy i przerywacz płomieni.

Tabela 14. Magazyny heksanu.

Lp.	Substancja	Jednostka	Ilość	Rodzaj zbiornika	Uwagi
1.	heksan	m <sup>3</sup>	7 x 50	Stalowy, podwójne ściany	zbiornik podziemny
2.	heksan	m <sup>3</sup>	1 x 100	Stalowy, podwójne ściany	zbiornik podziemny, zrzutowy awaryjny

**XVI. Skreślić całą treść tabeli nr 15 o nazwie „Charakterystyka transformatorów” w punkcie III.13. ww. decyzji i dopisać nową treść tabeli o następującym brzmieniu:**

Tabela 15. Transformatory na terenie zakładu.

Lp.	Nr	Typ transformatora	Producent	Moc / Napięcie	Usytuowanie
1	2	3	4	5	6
1.	T1	TO-1000/15K	ELTA Łódź	1000kVA/15/0,4kV	Kotłownia
2.	T2	TO-1000/15K	ELTA Łódź	1000kVA/15/0,4kV	Kotłownia
3.	T3	TO-1000/15K	ELTA Łódź	630kVA /15/0,4kV	Silosy nr 2
4.	T4	TZAM-1000/15	Schneider Electric	1000kVA / 15/0,4kV	Budynek po Margarynowni DPP
5.	T5	TZAM-1000/15	Schneider Electric	1000kVA / 15/0,4kV	Budynek po Margarynowni DPP
6.	T6	TZAM-1600/15	Schneider Electric	1600kVA / 15/0,4kV	Olejarnia
7.	T7	TZAM-1600/15	Schneider Electric	1600kVA / 15/0,4kV	Olejarnia
8.	T8	RESIGLAS 400/15	Schneider Electric	400kVA / 15/0,4kV	SUW
9.	T9	TO –1000/15K	ELTA Łódź	1000kVA 15/0,4kV	Obok budynku mag. technicznego
10.	T10	TZE 1000/15	ABB ELTA Sp. z o.o.	1000kVA / 15/0,4kV	Budynek po Margarynowni DPP
11.	T11	TZE 1250/15	ABB ELTA Sp. z o.o.	1250kVA/ 15/0,4kV	Olejarnia
12.	T12	TZE 1600/15	ABB ELTA Sp. z o.o.	1600kVA / 15/0,4kV	Rozlewnia oleju DPP
13.	TB	TAOo 6300/15	EMIT	6300kVA / 6/15kV	Kotłownia

**XVII. Skreślić całą treść tabeli nr 16 i 18 w punkcie IV. ww. decyzji i dopisać nową treść o następującym brzmieniu:**

Tabela nr 16. Maksymalne planowane zużycie paliw, energii i wody w instalacji.

Czynnik	Jednostka	Zużycie roczne
Olej opałowy	m <sup>3</sup> /rok	1 010
Węgiel kamienny	Mg/rok	28 000
Gaz ziemny sieciowy	m <sup>3</sup> /rok	4000 000
Energia elektryczna	GWh/rok	32
Woda	m <sup>3</sup> /rok	900 000
Zapotrzebowanie na ciepło	GJ/rok	550 000

Tabela nr 18. Planowany bilans podstawowych surowców, istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska.

Surowiec	Zużycie roczne
-	Mg/rok
Nasiona rzepaku	550 000

Nasiona roślin oleistych innych niż rzepak	1000
Fracja heksanowa	550
Kwas fosforowy 75%	390
Kwas siarkowy 95%	5
NaOH - roztwór 50%	1500
Ziemia bieląca (okrzemkowa)	1267
Kwas cytrynowy	48
Azot spożywczy	96
Siarczan żelazowy	20

**XVIII. Skreślić całą treść punktu V. a) ww. decyzji i dopisać nową treść punktu o następującym brzmieniu:**

a) Rozruch i wyłączenie instalacji technologicznej produkcji olejów nie wiąże się z podwyższoną emisją zanieczyszczeń.

Jedynie podczas rozruchu wentylatorów układów aspiracyjnych występują okresowo podwyższone wartości poziomu emitowanego dźwięku. Są to jednak chwilowe wartości, które po ustabilizowaniu pracy urządzeń, po upływie kilku - kilkudziesięciu sekund, osiągają wartości normalne.

**XIX. Skreślić całą treść kolumny 9 „Czas pracy” w wierszach 1, 2, 3 tabeli nr 19 o nazwie „Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz wielkości dopuszczalnej emisji” punktu VI. ww. decyzji, i dopisać nową treść kolumny o następującej treści:**

czas pracy
9
h/rok
6840
1080
1080

**XX. W punkcie VI. ww. decyzji, skreślić całą treść tabeli nr 19 o nazwie „Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz wielkość dopuszczalnej emisji” od wiersza 5, i dopisać nową treść tabeli o następującej treści:**



**Tabela nr 19. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz wielkość dopuszczalnej emisji.**

Lp.	Źródło emisji zanieczyszczeń	Numer emitora	Parametry emitora				temperatura	Urządzenia redukujące emisję	czas pracy	Zanieczyszczenie		Emisja dopuszczaln a
			wysokość	średnica	prędkość wylotu	temperatura				nazwa	CAS	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
			m	m	m/s	K	-	h/rok	-	-	kg/h	
5.	Siloisy I, odpylanie zasypu komór magazytowych K1-K7	E101	23,6	0,315	0	293	bateria cyklonów BC- 3x670, η=90%	3000	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,4300 0,3010 0,0512	
6.	Siloisy I, odpylanie zasypu komór magazytowych K8-K14	E102	23,6	0,315	0	293	bateria cyklonów BC- 3x670, η=90%	3000	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,2400 0,1680 0,0286	
7.	Siloisy I, odpylanie zasypu na przenośnik T3 z komór K1-K3	E103	3,2	0,315	0	293	bateria cyklonów BC670, η=90%	3000	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,0514 0,0360 0,0061	
8.	Siloisy I, odpylanie zasypu na przenośnik T3 z komór K4-K7	E104	3,2	0,315	0	293	bateria cyklonów BC670, η=90%	3000	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,0478 0,0335 0,0057	
9.	Siloisy I, odpylanie zasypu na przenośnik T4 z komór K8-K10 i przenośnika R17	E105	3,2	0,315	0	293	bateria cyklonów BC670, η=90%	3000	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,0514 0,0360 0,0061	
10.	Siloisy I, odpylanie zasypu na przenośnik T4 z komór K11-K14	E106	3,2	0,315	0	293	bateria cyklonów BC670, η=90%	3000	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,0478 0,0335 0,0057	
11.	Siloisy I, odpylanie czyszczarki nasion	E107	27	0,75	0	293	filtrocyklon WFCC7824BE η=99%	3000	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,7500 0,5250 0,0893	

Lp.	Źródło emisji zanieczyszczeń	Numer emitora	Parametry emitora				Urządzenia redukujące emisję	czas pracy	Zanieczyszczenie		Emisja dopuszczalna
			wysokość	średnica	prędkość wylotu	temperatura			nazwa	CAS	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	-	-	m	m	m/s	K	-	h/rok	-	-	kg/h
12.	Silosy I, odpylanie rozładowni samochodowej	E108	7	0,45	0	293	Filtr workowy NESTRO o stężeniu wylot. pyłu S=20mg/mN3	2190	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,1968 0,1968 0,0335
13.	Silosy II, odpylanie przenośników R9A, R10A i podnośników P7, P8 - sieć aspiracyjna C3V3	E201	7,7	0,315	0	293	bateria cyklonów BC-2x670, η=90%	8040	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,1500 0,1050 0,0179
14.	Silosy II, odpylanie zasypu na przenośnik T2 z komór K1-K3 - sieć aspiracyjna C7V7	E202	7,5	0,315	0	293	bateria cyklonów BC670, η=90%	2190	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,0414 0,0290 0,0049
15.	Silosy II, odpylanie zasypu na przenośnik T3 z komór K1-K3 - sieć aspiracyjna C8V8	E203	7,5	0,315	0	293	bateria cyklonów BC670, η=90%	2190	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,4140 0,2898 0,0493
16.	Silosy II, odpylanie zasypu na przenośnik T2 z komór K1-K6 - sieć aspiracyjna C9V9	E204	7,5	0,315	0	293	bateria cyklonów BC670, η=90%	2190	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,0207 0,0145 0,0025

Lp.	Zródło emisji zanieczyszczeń	Numer emitora	Parametry emitora			Urządzenia redukujące emisję	czas pracy	Zanieczyszczenie		Emisja dopuszczalna
			wysokość	średnica	prędkość wylotu			temperatura	nazwa	
1	2	3	4	5	6	7	8	10	11	12
			m	m	m/s	K	-	-	-	kg/h
17.	Silosy II, odpylanie zasypu na przenośnik T3 z komór K4-K6, sieć aspiracyjna C10V10	E205	7,5	0,315	0	293	bateria cyklonów BC670, η=90%	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,0207 0,0145 0,0025
18.	Silosy II, odpylanie zasypu na przenośnik T2 z komór K7 i K8 - sieć aspiracyjna C11V11	E206	7,5	0,315	0	293	bateria cyklonów BC670, η=90%	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,0207 0,0145 0,0025
19.	Silosy II, odpylanie zasypu na przenośnik T3 z komór K7 i K8 - sieć aspiracyjna C12V12	E207	7,5	0,315	0	293	bateria cyklonów BC670, η=90%	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,0207 0,0145 0,0025
20.	Silosy II, odpylanie zasypu na przenośnik T7 z komór K9-K12 - sieć aspiracyjna C13V13	E208	7,5	0,315	0	293	bateria cyklonów BC670, η=90%	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,0414 0,0290 0,0049
21.	Silosy II, odpylanie zasypu na przenośnik T8 z komór K9-K12 - sieć aspiracyjna C14V14	E209	7,5	0,315	0	293	bateria cyklonów BC670, η=90%	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,0828 0,0580 0,0099

Lp.	Zródło emisji zanieczyszczeń	Numer emitora	Parametry emitora			Urządzenia redukujące emisję	czas pracy h/rok	Zanieczyszczenie		Emisja dopuszczalna
			wysokość	średnica	prędkość wylotu			temperatura	nazwa	
1	2	3	4	5	6	7	8	10	11	12
	-	-	m	m	m/s	K	-	-	-	kg/h
22.	Silosy II, odpylanie zasypu na przenośnik T7 z komór K13-K16 - sieć aspiracyjna C-15V15	E210	7,5	0,315	0	293	bateria cyklonów BC670, η=90%	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,0207 0,0145 0,0025
23.	Silosy II, odpylanie zasypu na przenośnik T8 z komór K13-K16 - sieć aspiracyjna C-16V16	E211	7,5	0,315	0	293	bateria cyklonów BC670, η=90%	pył ogółem w tym pył PM10	- -	0,0207 0,0145
24.	Silosy II, odpylanie zasypu do komór K1-K3 - sieć aspiracyjna C-17V17	E212	32,4	0,4	0	293	bateria cyklonów BC-3x670, η=90%	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,0025 0,2120 0,1484 0,0252
25.	Silosy II, odpylanie zasypu komór K4-K6 - sieć aspiracyjna C-18V18	E213	32,4	0,4	0	293	bateria cyklonów BC-3x670, η=90%	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,2120 0,1484 0,0252
26.	Silosy II, odpylanie zasypu do komór K7 i K8 - sieć aspiracyjna C-19V19	E214	32,4	0,4	0	293	bateria cyklonów BC-2x670, η=90%	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,2120 0,1484 0,0252

Lp.	Źródło emisji zanieczyszczeń	Numer emitora	Parametry emitora			Urządzenia redukujące emisję	czas pracy h/rok	Zanieczyszczenie		Emisja dopuszczalna	
			wysokość	średnica	prędkość wylotu			temperatura	nazwa		CAS
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
			m	m	m/s	K	-	h/rok	-	-	kg/h
27.	Silisy II, odpylanie głowie podnośników P7, P8, przenośników R26, R27 i zasypu komór K9-K12 - sieć aspiracyjna C20V20	E215	32,4	0,4	0	293	bateria cyklonów BC-3x670, η=90%	6570	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,2120 0,1484 0,0252
28.	Silisy II, odpylanie zasypu do komór K13-K16 - sieć aspiracyjna C21V21	E216	32,4	0,4	0	293	bateria cyklonów BC-3x670, η=90%	2190	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,2120 0,1484 0,0252
29.	Silisy II, odpylanie oczyszczarki nr 3 (3A i 3B), przenośników R18, R23, S2 i rozładowni kolejowej - sieć aspiracyjna C23V23	E218	18,2	0,4	0	293	bateria cyklonów BC-3x670, η=90%	8040	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,1944 0,1361 0,0231
30.	Silisy II, odpylanie czyszczarki nr 2 (2A i 2B)m przenośników R18, R23, S2 i rozładowni kolejowej - sieć aspiracyjna	E219	18,2	0,4	0	293	bateria cyklonów BC-3x670, η=90%	8040	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,1944 0,1361 0,0231

Lp.	Źródło emisji zanieczyszczeń	Numer emitora	Parametry emitora			Urządzenia redukujące emisję	czas pracy	Zanieczyszczenie		Emisja dopuszczalna <sup>a</sup>
			wysokość	średnica	prędkość wylotu			temperatura	nazwa	
1	2	3	4	5	6	7	9	10	11	12
			m	m	m/s	K	h/rok	-	-	kg/h
	C24V24									
31.	Silosy II, odpylanie czyszczarki nr 1 (1A i 1B), przenośnika P2 i rozładowni kolejowej - sieć aspiracyjna C25V25	E220	18,2	0,4	0	293	8040	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,1944 0,1361 0,0231
32.	Silosy II, odpylanie czyszczarki nr 4 (4A i 4B), przenośnika R19 i rozładowni kolejowej - sieć aspiracyjna C27V27	E222	18,2	0,4	0	293	8040	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,1944 0,1361 0,0231
33.	Silosy II, odpylanie czyszczarki nr 6 (6A i 6B), przenośnika R19 i rozładowni kolejowej - sieć aspiracyjna C28V28	E223	18,2	0,4	0	293	8040	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,1944 0,1361 0,0231
34.	Silosy II, odpylanie czyszczarki nr 5 (5A i 5B), przenośnika R16,	E224	18,2	0,4	0	293	8040	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,1944 0,1361 0,0231

Lp.	Źródło emisji zanieczyszczeń	Numer emitora	Parametry emitora				Urządzenia redukujące emisję	czas pracy	Zanieczyszczenie		Emisja dopuszczalna
			wysokość	średnica	prędkość wylotu	temperatura			nazwa	CAS	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
			m	m	m/s	K	-	h/rok	-	-	kg/h
35.	podnośników P1 i P9 i rozładowni kolejowej - sieć aspiracyjna C29V29 Silosy II, odpylanie czyszczarki CIMBRIA - sieć aspiracyjna C31V31	E225	31,5	0,75	0	293	Cyklofan CF600 $\eta=99\%$	2190	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,5400 0,3780 0,0643
36.	Silosy II, odpylanie głowicy podnośników P3, P4, P5, P10 i przenośnika R29 oraz zbiorników nadwagowych, podwagowych i wag - sieć aspiracyjna C32V32	E226	41,2	0,4	0	293	bateria cyklonów BC-2x670, $\eta=90\%$	8760	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,7600 0,5320 0,0904
37.	Silosy II, odpylanie podnośników P3-P5 i przenośników R15, R24, R30, R31, T1 - sieć aspiracyjna C33V33	E227	41,2	0,4	0	293	bateria cyklonów BC-2x670, $\eta=90\%$	8760	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,7600 0,5320 0,0904

Lp.	Zródło emisji zanieczyszczeń	Numer emitora	Parametry emitora			Urządzenia redukujące emisję	czas pracy h/rok	Zanieczyszczenie		Emisja dopuszczalna a
			wysokość m	średnica m	prędkość wylotu m/s			temperatura K	nazwa	
1	2	3	4	5	6	7	9	10	11	12
			m	m	m/s	K	h/rok			kg/h
38.	Silosy II, odpylanie głowicy podnośnika P6, komory nadwagowej, podwagowej i wagi, komory nasion suchych i komory nasion mokrych - sieć aspiracyjna C34V34	E228	41,2	0,4	0	293	8760	pył ogółem w tym pył PM10	- -	0,7600 0,5320
39.	Silosy II, odpylanie stopy podnośnika P9 i przenośników R20, R21 - sieć aspiracyjna C35V35	E229	18,2	0,4	0	293	8760	pył ogółem w tym pył PM10	- -	0,0612 0,0428
40.	Silosy II, odpylanie głowicy i stopy podnośnika P12 i P11 i przenośników R3 i R4 - sieć aspiracyjna C36V36	E230	18,2	0,4	0	293	8760	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,1260 0,0882 0,0150
41.	Silosy II, odpylanie suszarni nasion CIMBRIA	E231	11,6	1	0	293	2190	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,2572 0,1800 0,0306



Lp.	Źródło emisji zanieczyszczeń	Numer emitora	Parametry emitora			Urządzenia redukujące emisję	czas pracy	Zanieczyszczenie		Emisja dopuszczalna	
			wysokość	średnica	prędkość wylotu			temperatura	nazwa		CAS
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
			m	m	m/s	K	-	h/rok	-	-	kg/h
42.	Silosy II, odpylanie suszarni nasion CIMBRIA	E232	15,2	1	0	293	Cyklofan CF920 $\eta=99\%$	2190	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	-	0,2572 0,1800 0,0306
43.	Silosy II, odpylanie suszarni nasion CIMBRIA	E233	18,8	1	0	293	Cyklofan CF920 $\eta=99\%$	2190	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	-	0,2572 0,1800 0,0306
44.	Silosy II, odpylanie ssaw z rozładowni - strona prawa, podnośnika P16 i przenośnika R8 - sieć aspiracyjna C5V5	E234	10,5	0,315	0	293	bateria cyklonów BC-3x670, $\eta=90\%$	2190	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	-	0,2160 0,1512 0,0257
45.	Silosy II, odpylanie ssaw z rozładowni - strona lewa, podnośnika P15 i przenośnika R7 - sieć aspiracyjna C6V6	E235	10,5	0,315	0	293	bateria cyklonów BC-3x670, $\eta=90\%$	2190	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	-	0,2160 0,1512 0,0257
46.	Silosy II, odpylanie przenośników R36, R38, R39, R40 i	E236	12,5	0,4	0	293	bateria cyklonów BC-2x670, $\eta=90\%$	5780	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	-	0,2160 0,1512 0,0257

Lp.	Źródło emisji zanieczyszczeń	Numer emitora	Parametry emitora			Urządzenia redukujące emisję	czas pracy h/rok	Zanieczyszczenie		Emisja dopuszczalna
			wysokość	średnica	prędkość wylotu			temperatura	nazwa	
1	2	3	4	5	6	7	8	10	11	12
			m	m	m/s	K	-	-	-	kg/h
	podnośników P15, P16 - sieć aspiracyjna C40V40	-								
47.	Silosy II, odpylanie ssaw z rampy 1 rozładowni samoходowej, podnośnika P13 i przenośnika R35 - sieć aspiracyjna C38V38	E237	14,5	0,4	0	293	Filtrocyclon FC KF22 $\eta=99\%$	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,1080 0,0756 0,0129
48.	Silosy II, odpylanie ssaw z rampy 2 rozładowni samoходowej, podnośnika P14 i przenośnika R37 - sieć aspiracyjna C39V39	E238	14,5	0,4	0	293	Filtrocyclon FC KF22 $\eta=99\%$	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,0522 0,0365 0,0062
49.	Magazyn śruty, odpylanie załadunku śrut na wagony i samochođy oraz przenośników R7, R8A i R8B	E241	17,5	0,6	0	293	Filtrocyclon FC KF22 $\eta=99\%$	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	- - -	0,3690 0,3690 0,0627

Lp.	Źródło emisji zanieczyszczeń	Numer emitora	Parametry emitora			Urządzenia redukujące emisję	czas pracy	Zanieczyszczenie		Emisja dopuszczalna	
			wysokość	średnica	prędkość wylotu			temperatura	nazwa		CAS
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
			m	m	m/s	K	-	h/rok	-	-	kg/h
50.	Tłocznia, absorber mokry z wypełnieniem	E242	18	1,2 x 1,2	0	363	absorber natryskowy z wypełnieniem o stężeniu wylot. pyłu S=20mg/mN3	8760	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	-	0,5590 0,5590 0,0950
51.	Tłocznia, odpylanie chłodnicy wylotku 1H1 - sieć aspiracyjna 1H1	E243	18	1,86 x 1,22	0	323	cyklon CK120, η=90%	8760	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	-	0,6750 0,4725 0,0803
52.	Tłocznia, odpylanie przENOŚNIKÓW 1CV3 i 1CV2 - sieć aspiracyjna 1CY1	E244	18	0,315	0	293	filtrocyklon FC KF22, η=99%	8040	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	-	0,3300 0,2310 0,0393
53.	Ekstrakcja, odciąg z tostera śruty	E245	29	0,5	0	313	Cyklon D2000 η=90%	8040	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5 węglowodory alifatyczne siarkowodor H <sub>2</sub> S	7783-06-04	0,7000 0,4900 0,0833 0,1920 0,0190
54.	Ekstrakcja, odciąg z tostera śruty	E246	29	0,63	0	333	Cyklon D2500 η=90%	8040	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5 węglowodory alifatyczne siarkowodor H <sub>2</sub> S	7783-06-04	1,6000 1,1200 0,1904 1,2740 0,0510
55.	Ekstrakcja, odpowietrzenie układu odzysku	E247	17	0,3	0	293	kolumny absorbcyjne nr 1 i 2 z olejem	8040	węglowodory alifatyczne	-	1,7780

Lp.	Źródło emisji zanieczyszczeń	Numer emitora	Parametry emitora				Urządzenia redukujące emisję	czas pracy h/rok	Zanieczyszczenie		Emisja dopuszczalna
			wysokość	średnica	prędkość wylotu	temperatura			nazwa	CAS	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	-	-	m	m	m/s	K	-	h/rok	-	-	kg/h
	par rozpuszczalnika (układ deflegmacji)						solarowym				
56.	Ekstrakcja, odpowietrzenia 7 podziemnych zbiorników heksanu o pojemności 35m3 każdy	E248 - E254	2,5	0,05	0	287	wahadło gazowe, η=95%	37	węglowodory alifatyczne	-	0,4860
57.	Ekstrakcja, budynek ekstrakcji - emisja niezorganizowana	E255	-	-	-	-	Hermetyzacja procesu	8760	węglowodory alifatyczne	-	-
58.	Rafineria, wspólne odpowietrzenie 2 zbiorników ziemi bielącej	E302	12,8	0,2 x 0,6	0	293	cyklony + filtr tkaninowy AF 201, η=97%	50	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	-	0,12 0,084 0,01428
59.	Rafineria, załadunek i oddychanie zbiornika oleju opałowego	E303	2,35	0,05	0	282,5	BRAK	8760	węglowodory alifatyczne	-	0,0003

XXI. W punkcie VI. ww. decyzji, dopisać nową tabelę nr 19A o nazwie „Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz wielkość dopuszczalnej emisji dla wariantu przetadunku nasion zbóż” o następującej treści:

Tabela nr 19A. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz wielkość dopuszczalnej emisji dla wariantu przetadunku nasion zbóż.

Emitor	źródło	wysokość h [m]	średnica d [m]	temperatura gazów [ K ]	czas pracy [h/rok]	Zanieczyszczenia	emisja	emisja
							maksymalna [kg/h]	roczna [Mg/rok]
E201	Silosy II, odpylanie przenośników R9A, R10A i podnośników P7, P8 - sieć aspiracyjna C3V3	7,7	0,315	293	840	pył ogółem	0,1500	0,126
							0,1050	0,0882
							0,0179	0,0149
							0,0414	0,00869
E208	Silosy II, odpylanie zasypu na przenośnik T7 z komór K9-K12- sieć aspiracyjna C13V13	7,5	0,315	293	210	w tym pył PM10	0,0290	0,00609
							0,0049	0,00103
							0,0828	0,0174
E209	Silosy II, odpylanie zasypu na przenośnik T8 z komór K9-K12 - sieć aspiracyjna C14V14	7,5	0,315	293	210	w tym pył PM10	0,0580	0,0122
							0,0099	0,00207
							0,2120	0,0445
E215	Silosy II, odpylanie głowie podnośników P7, P8, przenośników R26, R27 i zasypu komór K9-K12 - sieć aspiracyjna C20V20	32,4	0,4	293	210	w tym pył PM10	0,1484	0,0312
							0,0252	0,00529

Emitor	źródło	wysokość		średnica	temperatura gazów		czas pracy	Zanieczyszczenia	emisja	
		h [m]	d [m]		[K]	[h/rok]			[kg/h]	emisja roczna [Mg/rok]
E236	Silosy II, odpylanie przenośników R36, R38, R39, R40 i podnośników P15, P16 - sieć aspiracyjna C40V40	12,5	0,4	293	210	pył ogółem		0,2160	0,0454	
						w tym pył PM10		0,1512	0,0318	
						w tym pył PM2,5		0,0257	0,0054	
E237	Silosy II, odpylanie ssaw z rampy 1 rozładowni samochodowej, podnośnika P13 i przenośnika R35 - sieć aspiracyjna C38V38	14,5	0,4	293	105	pył ogółem		0,1080	0,0113	
						w tym pył PM10		0,0756	0,0079	
						w tym pył PM2,5		0,0129	0,0013	
E238	Silosy II, odpylanie ssaw z rampy 2 rozładowni samochodowej, podnośnika P14 i przenośnika R37 - sieć aspiracyjna C39V39	14,5	0,4	293	105	pył ogółem		0,0522	0,0055	
						w tym pył PM10		0,0365	0,0038	
						w tym pył PM2,5		0,0062	0,0007	

**XXII. Skreślić całą treść tabeli nr 20 o nazwie „Emisja roczna zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza dla instalacji technologicznej” w punkcie VI. ww. decyzji i dopisać nową treść tabeli o brzmieniu:**

Tabela nr 20. Emisja roczna zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza dla instalacji technologicznej.

Zanieczyszczenie		Emisja roczna z instalacji technologicznej	
Nazwa substancji	Numer CAS	Mg/rok	Standard emisyjny LZO
pył ogółem	-	83,038	S4 = 1kg/Mg surowca (LZO wprowadzane do powietrza w sposób zorganizowana i niezorganizowany)
w tym pył do 2,5 µm	-	10,318	
w tym pył do 10 µm	-	60,695	
siarkowódór	7783-06-04	0,563	
węglowodory alifatyczne	-	492,777	

**XXIII. Skreślić całą treść tabeli nr 20A o nazwie „Emisja roczna zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza dla instalacji energetycznej” w punkcie VI. ww. decyzji i dopisać nową treść tabeli o brzmieniu:**

Tabela nr 20A. Emisja roczna zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza dla instalacji energetycznej.

Zanieczyszczenie		Emisja roczna z instalacji energetycznej
Nazwa substancji	Numer CAS	Mg/rok
pył ogółem	-	31,810
w tym pył do 2,5 µm	-	12,340
w tym pył do 10 µm	-	22,362
dwutlenek siarki	7446-09-05	369,549
tlenki azotu jako NO2	10102-44-0	155,909
tlenek węgla	630-08-0	183,088

**XXIV. Skreślić całą treść tabeli nr 21 o nazwie: „Emisja roczna zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza dla instalacji energetycznej + instalacji technologicznej” w punkcie VI. ww. decyzji i dopisać nową treść tabeli o brzmieniu:**

**XXII. Skreślić całą treść tabeli nr 20 o nazwie „Emisja roczna zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza dla instalacji technologicznej” w punkcie VI. ww. decyzji i dopisać nową treść tabeli o brzmieniu:**

Tabela nr 20. Emisja roczna zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza dla instalacji technologicznej.

Zanieczyszczenie		Emisja roczna z instalacji technologicznej	
Nazwa substancji	Numer CAS	Mg/rok	Standard emisyjny LZO
pył ogółem	-	83,038	S4 = 1kg/Mg surowca (LZO wprowadzane do powietrza w sposób zorganizowana i niezorganizowany)
w tym pył do 2,5 µm	-	10,318	
w tym pył do 10 µm	-	60,695	
siarkowódor	7783-06-04	0,563	
węglowodory alifatyczne	-	492,777	

**XXIII. Skreślić całą treść tabeli nr 20A o nazwie „Emisja roczna zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza dla instalacji energetycznej” w punkcie VI. ww. decyzji i dopisać nową treść tabeli o brzmieniu:**

Tabela nr 20A. Emisja roczna zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza dla instalacji energetycznej.

Zanieczyszczenie		Emisja roczna z instalacji energetycznej
Nazwa substancji	Numer CAS	Mg/rok
pył ogółem	-	31,810
w tym pył do 2,5 µm	-	12,340
w tym pył do 10 µm	-	22,362
dwutlenek siarki	7446-09-05	369,549
tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	10102-44-0	155,909
tlenek węgla	630-08-0	183,088

**XXIV. Skreślić całą treść tabeli nr 21 o nazwie: „Emisja roczna zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza dla instalacji energetycznej + instalacji technologicznej” w punkcie VI. ww. decyzji i dopisać nową treść tabeli o brzmieniu:**



Tabela nr 21. Emisja roczna zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza dla instalacji energetycznej + instalacji technologicznej.

Zanieczyszczenie		Emisja roczna z instalacji IPPC
Nazwa substancji	Numer CAS	Mg/rok
pył ogółem	-	114,848
w tym pył do 2,5 µm	-	22,658
w tym pył do 10 µm	-	83,056
dwutlenek siarki	7446-09-05	369,549
tlenki azotu jako NO2	10102-44-0	155,909
tlenek węgla	630-08-0	183,088
siarkowodór	7783-06-04	0,563
węglowodory alifatyczne	-	492,777

**XXV. Dopisać nowy myślnik w punkcie VII b) ww. decyzji, o następującym brzmieniu:**

- E242 - kanał poziomy za absorberem, przekrój pomiarowy 1,2m x 1,2m, 3 osie pomiarowe.

**XXVI. Skreślić całą treść tabeli nr 22 o nazwie „Parametry źródeł emisji hałasu” punktu VIII. a) i zastąpić ją nową tabelą o następującym brzmieniu:**

[Faint header text]		
[Faint data]	[Faint data]	[Faint data]
[Faint data]	[Faint data]	[Faint data]
[Faint data]	[Faint data]	[Faint data]
[Faint data]	[Faint data]	[Faint data]
[Faint data]	[Faint data]	[Faint data]

Tabela nr 22. Parametry źródeł emisji hałasu

Lp.	Numer źródła	Źródło hałasu	Lokalizacja	Równoważny poziom dźwięku w odległości 1m	Równoważny poziom mocy akustycznej	Czas pracy	Uwagi
1	-	-	-	-	dB	-	-
2	3	3	4	5	6	7	8
1	H1	Punkt odbioru surowca rozładunek nasion	Wschodnia granica część terenu Instalacji	-	83,0dB	Cała doba 24h/24h	Podano moc akustyczną miejsca postoju pojazdów podczas skupu
2	H3	Punkt odbioru samochodowego	W zachodnia części wieży operacyjnej silosów nr 2	-	80,0dB(dzień) 74,0dB(noc)	Cała doba 24h/24h	-
3	H4	Pomieszczenie napędów przenośników taśmowych	Między punktem skupu przy wschodniej granicy a silosami nr 2	78,5dB	97,5dB	Cała doba 24h/24h	Źródło na wysokości 2,5m n.p.t.
4	H5	Punkt rozładunku kolejowego	Centralna część Zakładu	-	80,0dB(dzień) 74,0dB(noc)	Cała doba 24h/24h	Planowana przebudowa skupu
5	H6	Układ odciagu zanieczyszczeń punktu skupu	Dach wiaty skupu	-	-	Cała doba 24h/24h	Źródło nieistotne
6	H7	Budynek rafinerii	Północna część terenu instalacji IPPC	85,0dB	-	Cała doba 24h/24h	Podano średni poziom dźwięku w pomieszczeniu
7	H8	Budynek margarynowni	jw.	-	-	-	Źródło nie pracuje
8	H9	Wentylator podnośnika kubekowego	W pobliżu wieży operacyjnej silosów nr 2	82,0dB	-	Cała doba 24h/24h	-
9	H10	Kanaty transportu ziarna na górę	Pomieszczenie na parterze wieży operacyjnej	84,1dB	97,8dB	Cała doba 24h/24h	-
10	H11	Pomieszczenie Napędu transportu ziarna	Wieża operacyjna silosów nr 2	78,0dB	-	Cała doba 24h/24h	Podano średni poziom dźwięku w pomieszczeniu

11	H14	Punkt odbioru śruty (kolejowo samoходowy)	Centralna część terenu Instalacji	-	74,0dB(dzień) 74,0dB(noc)	Cała doba 24h/24h	1 szt./h(dzień) 1 szt./h(noc)
12	H15	Transport ze zbiorników dobowych na tłocznię	Połączenie zbiorników dobowych z silosami	78,0dB	-	Cała doba 24h/24h	Źródło na wysokości około 25m, podano średni poziom dźwięku w pomieszczeniu
13	H16	Wieża operacyjna silosów 2	Północno zachodnia granica terenu instalacji	85,0dB	-	Cała doba 24h/24h	Podano średni poziom dźwięku w pomieszczeniu
14	H17	Przenośnik kublekowy na wydziale ekstrakcji	Wschodnia ściana budynku działu ekstrakcji	81,0dB	96,0dB	Cała doba 24h/24h	-
15	H18	Przenośnik śruty pomiędzy ekstrakcją a magazynem śrut	Łącznik działu ekstrakcji z magazynem śrut	80,0dB	91,0dB	Cała doba 24h/24h	-
16	H20	Pomieszczenia napędów podajników taśmowych silosów II „Kiosk”	Bezpośrednio pod silosami skupu ziarna	64,0dB	80,1dB	Cała doba 24h/24h	-
17	H21	Punkt odbioru benzyny	Zachodnio - południowa granica terenu instalacji	-	-	Cała doba 24h/24h	Źródło nieistotne
18	H22	Lokomotywownia	Południowa granica terenu instalacji	-	-	Cała doba 24h/24h	jw.
19	H23	Punkt załadunku cystern olejowych	Południowa część terenu instalacji	-	74,0dB(dzień) 74,0dB(noc)	Cała doba 24h/24h	1 szt./h(dzień) 1 szt./h(noc)
20	H24	Bocznic kolejowa	Południowo zachodnia część terenu Wnioskodawcy	-	84,0dB(dzień) 81,0dB(noc)	Cała doba 24h/24h	11 szt./h(dzień) 5 szt./h(noc)
21	H25A	Czerpnia sprężarkowni	Południowa ściana budynku sprężarkowni	72,0dB	80,0dB	Cała doba 24h/24h	Brak pomiaru, wymiana urządzeń
22	H25B	Sprężarka KAESER SDDX 162	Pomieszczenie sprężarkowni	83,6dB	93,2dB	Cała doba 24h/24h	Łącznie opracują 2 szt. sprężarek
23	H26	Sprężarkownia	Północno zachodniej części terenu Instalacji	82,2dB	-	Cała doba 24h/24h	Podano średni poziom dźwięku w pomieszczeniu

24	H27	Chłodnia obiegu wody chłodniczej działu ekstrakcji	Północno zachodniej części terenu Instalacji	73,6dB	94,9dB	Cała doba 24h/24h	-
25	H28	Silnik chłodni na poziomie dachu	Silnik chłodni na poziomie dachu	78,2dB	86,8dB	Cała doba 24h/24h	-
26	H29	Budynek tłoczni	Zachodnio-centralna część terenu instalacji	89,6dB / 86,0dB	-	Cała doba 24h/24h	Podano średni poziom dźwięku w pomieszczeniu
27	H29A	Zachodnia ściana budynku tłoczni	jw.	Parter: 84,0 – 88,0dB Piętro I: 85,0 – 89,0dB Piętro II: 92,0 – 94,0dB	-	Cała doba 24h/24h	Dodatkowo podano średni poziom dźwięku w odległości 1m od okien wewnątrz pomieszczenia
28	H29B	Wschodnia ściana budynku tłoczni	jw.	P2T = 75,0dB P1T = 79,0dB	-	Cała doba 24h/24h	Dodatkowo podano średnią wartość poziomu dźwięku 1 odł. 1m na zewnątrz pomieszczenia, punkt P1T na wysokościach 6m i 4m (podano wartość średnią dla różnych wysokości), oraz w odległości 4m od ściany, punkt P2T na wysokości 6m
29	H30	Napęd podnośnika kubełkowego	Budynek tłoczni	97,2dB	110,2dB	Cała doba 24h/24h	-
30	H34	Chłodnia obiegu wody dla rafinerii	Północno zachodnia granica terenu instalacji	83,4dB	104,7dB	Cała doba 24h/24h	-
31	H35	Emitory suszarni wieży operacyjnej silosów I	Północna ściana wieży operacyjnej silosów I	91,0dB	102,0dB	Cała doba 24h/24h	Moc przyjęto na podstawie pomiarów wieży operacyjnej silosów II
32	H36	Oczyszczalnia ścieków	Północna granica terenu instalacji	84,2dB	-	Cała doba 24h/24h	Podano średni poziom dźwięku w pomieszczeniu
33	H36A	Dmuchawa Robushi	Budynek oczyszczalni	101,0dB	110,0dB	Cała doba 24h/24h	-
34	H36B	Czerpnia dmuchaw	jw.	75,9dB	82,1dB	Cała doba 24h/24h	-

35	H37	Piaskownik	Północna granica terenu instalacji	79,5dB	90,6dB	Cała doba 24h/24h	-
36	H38	Pompownia wody odrańskiej	jw.	76,0dB	84,6dB	Cała doba 24h/24h	Podano średni poziom dźwięku w pomieszczeniu
37	H39A	Kotłownia - wentylatory wyciągowe kotłów	Północna ściana budynku kotłowni	80,1dB	88,6dB	Cała doba 24h/24h	-
	79,8dB			88,3dB			
	76,5dB			85,1dB			
38	H40	Instalacja odsiarczania spalin	-	-	-	Źródło nie pracuje	
39	H41	Pomieszczenie zasypów silosów II	Pomieszczenie nad silosami 2	74,9dB	-	Cała doba 24h/24h	Podano średni poziom dźwięku w pomieszczeniu
40	H42	Rozdzielacz zasypów	Pomieszczenie zasypów	72,1dB	80,6dB	Cała doba 24h/24h	-
41	H43	Silnik napędu przenośnika taśmowego	jw.	87,8dB	100,4dB	Cała doba 24h/24h	-
42	H44	Wentylator odciągu pyłów zasypu	jw.	76,0dB	87,0dB	Cała doba 24h/24h	-
43	H45	Wieża operacyjna pomieszczenie wag	Wieża operacyjna silosów VII, piętro 7	81,5dB	-	Cała doba 24h/24h	Podano średni poziom dźwięku w pomieszczeniu
44	H46	Wieża operacyjna pomieszczenie czyszczarek	Wieża operacyjna silosów VI, piętro 6	78,3dB	86,8dB	Cała doba 24h/24h	jw.
45	H47	Wieża operacyjna pomieszczenie czyszczarek	Wieża operacyjna silosów V, piętro 5	78,0dB	86,6dB	Cała doba 24h/24h	jw.
46	H48	Wieża operacyjna pomieszczenie czyszczarek	Wieża operacyjna silosów IV, piętro 4	85,4dB	94,0dB	Cała doba 24h/24h	jw.
47	H48A	Czyszczarka	3 piętro wieży operacyjnej	86,3dB	94,9dB	Cała doba 24h/24h	-
48	H49	Pomieszczenie parteru wieży operacyjnej silosów II	Wieża operacyjna silosów II	81,0dB	-	Cała doba 24h/24h	Podano średni poziom dźwięku w pomieszczeniu

49	H49A	Podnośniki kubełkowe	4 piętro wieży operacyjnej	85,6dB	94,2dB	Cała doba 24h/24h	jw.
50	H50	Wyciąg z suszarni i cyklofanu	5 piętro wieży operacyjnej	92,6dB	103,9dB	Cała doba 24h/24h	jw.
51	H51	Ostatnie piętro (górną) pierwszej suszarni,	Wieża operacyjna silosów II, piętro 2	83,1dB	91,7dB	Cała doba 24h/24h	Hałasuje układ redlerów
52	H52	Cyklofan	3 piętro wieży operacyjnej	93,9dB	102,5dB	Cała doba 24h/24h	jw.
53	H53	Stacja odgazowywania wody	Kotłownia	79,9dB	-	Cała doba 24h/24h	Podano średni poziom dźwięku w pomieszczeniu
54	H54	Pomieszczenie kotłów	jw.	70,6dB	-	Cała doba 24h/24h	jw.
55	H55	Wentylator - powietrza wtórnego	Pomieszczenie odzulfiania	88,0dB	96,3dB	Cała doba 24h/24h	-
56	H56	Wentylator podmuchu	jw.	91,2dB	99,7dB	Cała doba 24h/24h	-
57	H57	Pomieszczenie odzulfiania	Kotłownia	85,7dB	-	Cała doba 24h/24h	Podano średni poziom dźwięku w pomieszczeniu
58	H58	Pompy kondensatu	Pompownia, Kotłownia	88,1dB	98,2dB	Cała doba 24h/24h	-
59	H59	Stacjonarne pompy zasilające- 3 szt.	Pompownia, Kotłownia	93,6dB	102,2dB	Cała doba 24h/24h	-
60	H60	Stacja redukcji pary	Pompownia, Kotłownia	92,5dB	101,1dB	Cała doba 24h/24h	-
61	H60A	Pomieszczenie pompowni	Budynek Kotłowni	89,0dB	-	Cała doba 24h/24h	Podano średni poziom dźwięku w pomieszczeniu
62	H61	Suwnica transportu węgla	Plac węglowy północno wschodnia część terenu instalacji	82,0dB	94,0dB	Cała doba 24h/24h	Praca podczas nawęglania, podano moc akustyczną silników suwnicy
63	H62	Wentylator aspiracyjny działu ekstrakcji	Wschodnia ściana budynku działu ekstrakcji	78,0dB	91,6dB	Cała doba 24h/24h	-
64	H63	Wentylator awaryjny działu ekstrakcji	jw.	-	-	Praca w przypadku awarii	Źródło nieistotne

65	H64	Punkt odbioru kolejowego	Wschodnia część terenu Wnioskodawcy, sąsiedztwo silosów nr I	-	74,0dB(dzień) 74,0dB (noc)	Możliwa praca w ciągu całej doby 24h/24h	1 szt./h(dzień) 1 szt./h(noc)
66	H65	Punkt odbioru węgla	Zachodnio południowa granica terenu Wnioskodawcy	-	64,0dB(dzień) 64,0dB(noc)	Cała doba 24h/24h	5 szt./24h(dzień) 5 szt./24h(noc)
67	H66	Napędy przenośników taśmowych	Dział silosów nr 1	87,8dB	100,4dB	-	-
68	H67	Wieża operacyjna silosów nr I	Dział silosów nr 1	81,5dB	-	-	Źródło obecnie nie wykorzystywane, podano średni poziom dźwięku jak dla działu silosów nr II
69	H68	Kioski działu silosów nr 1	Dział silosów nr 1	64,0dB	80,1dB	-	jw.
70	H69	Pompownia wody do chłodni obiegu chłodzenia działu rafinerii	Północna część terenu instalacji	85,0dB	-	Cała doba 24h/24h	Podano średni poziom dźwięku w pomieszczeniu
71	H70	Budynek działu ekstrakcji	Centralna część terenu Wnioskodawcy	89,0dB	-	Cała doba 24h/24h	Podano średni poziom dźwięku w pomieszczeniu
72	H71	Napęd przenośnika kubetkowego	Budynek Ekstrakcji	95dB	105dB	Cała doba 24h/24h	-
73	H72	Kocioł OR-35	Budynek kotłowni pomieszczenie kotłów	73,0dB	-	Cała doba 24h/24h	Podano średni poziom dźwięku w pomieszczeniu po realizacji nowego kotła
74	H73	Rozlewnia oleju	Budynek rozlewni oleju	90,0dB	-	Cała doba 24h/24h	Podano średni poziom dźwięku w pomieszczeniu
75	H74	2x Chłodnica wentylatorowa WCW-C2	Północna część zakładu	-	93dB	Cała doba 24h/24h	-
76	H76	Agregat chłodniczy TAE 101 27BB1E1A0	Budynek rozlewni	-	77,5dB	I i II zmiana 16h/24h	-

77	H77	Agregat chłodniczy PASC 300SB-U	Budynek rozlewni	-	86,5dB	I i l l zmiana 16h/24h	-
78	H78 H79 H80	Wentylatory dachowe DAK-250 z tłumikami - 3 szt.	Budynek rozlewni	-	76dB/went.	I i l l zmiana 16h/24h	-
79	H81	Wentylator NESTRO Vg24192	Odpylanie rozładowni rzepaku	-	95dB	I i l l zmiana 16h/24h	-
80	H82	Agregat chłodniczy ECGAN typ 375567-3 seria T754249 - nr 1	Dział rafinerii, północna część terenu Instalacji	-	96,7dB	Cała doba 24 h/24 h	Urządzenie niezabudowane
81	H83	Agregat chłodniczy ECGAN typ 375567-1 seria T754247 - nr 2	Budynek działu rafinerii, północna część terenu Instalacji	78,0 dB	-	Cała doba 24 h/24 h	Urządzenie zabudowane, podano poziom dźwięku wewnątrz pomieszczenia, w którym się znajduje
82	H83a	Czerpnia powietrza	Dział rafinerii, północna część terenu Instalacji, na zewnętrznej ścianie zabudowy agregatu chłodniczego nr 2	-	81,1 dB	Cała doba 24 h/24 h	Źródło na wysokości ok. 1,2 m n.p.t.
83	H83b	Wyrzutnia powietrza	Dział rafinerii, północna część terenu Instalacji, na dachu zabudowy agregatu chłodniczego nr 2	-	90,7 dB	Cała doba 24 h/24 h	Źródło na wysokości ok. 3 m n.p.t.
84	H84	Klimatyzator LG typ UB60 NRD/UU61W U3D	Centralna część terenu Instalacji	-	66,4 dB	Cała doba 24 h/24 h	Źródło na wysokości ok. 4 m n.p.t.
85	H85	Klimatyzator LG typ UB60 NRD/UU61W U3D	Centralna część terenu Instalacji	-	66,4 dB	Cała doba 24 h/24 h	Źródło na wysokości ok. 4 m n.p.t.
86	H86	Wentylator BL-4-1000-3000T	Budynek tłoczni	-	85,0dB	Cała doba 24 h/24 h	Źródło na wysokości ok. 18 m n.p.t.



**XXVII. Skreślić całą treść punktu IX.2.a) ww. decyzji i dopisać nową treść punktu o następującym brzmieniu:**

**a) Instalacja do produkcji oleju roślinnego:**

W instalacji do produkcji oleju roślinnego:

- źródłem powstawania odpadów o kodzie 02 03 04 surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa jest proces przygotowywania i kontroli jakościowej surowców,
- źródłem powstawania odpadów o kodzie 02 03 80 wyłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81) są procesy przyjmowania i magazynowania surowców do produkcji oraz mycie zbiorników na Wydziałach Rafinacji oraz Olejarni,
- źródłem powstawania odpadów o kodzie 02 03 05 osady z zakładowych oczyszczalni ścieków jest proces oczyszczania ścieków technologicznych prowadzony w zakładowej mechaniczno-biologiczno-chemicznej oczyszczalni,
- źródłem powstawania odpadów o kodzie 07 01 99 inne niewymienione odpady jest wymiana zużytych płynów ze sprężarek w instalacji sprężonego powietrza i rozlewni oleju,
- źródłem powstawania odpadów o kodzie 07 02 99 inne niewymienione odpady jest wymiana zużytych uszczelek w urządzeniach wchodzących w skład instalacji,
- źródłem powstawania odpadów o kodzie 08 04 10 odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09 jest usuwanie resztek i zestalonych zlepów bezemisyjnych klejów polimerowych ze stanowisk klejenia kartonów i etykiet na wydziale rozlewni oleju,
- źródłem powstawania odpadów o kodach:
  - 07 06 10\* inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne,
  - 07 06 80 ziemia bieląca z rafinacji oleju,jest proces bielenia oleju prowadzony w bielnikach na Wydziale Rafinacji,
- źródłem powstawania odpadów opakowaniowych o kodach:
  - 15 01 01 opakowania z papieru i tektury,
  - 15 01 02 opakowania z tworzyw sztucznych,
  - 15 01 04 opakowania z metali,
  - 15 01 05 opakowania wielomateriałowe,
  - 15 01 07 opakowania ze szkła,są procesy napełniania opakowań jednostkowych na wydziale rozlewni oleju,
- źródłem powstawania odpadów o kodzie 15 01 10\* opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone jest mechaniczne opróżnianie pojemników zawierających środki niezbędne do funkcjonowania układów uzdatniania wody, układów chłodniczych, układów CIP oraz drukarek na liniach technologicznych,
- źródłem powstawania odpadów o kodzie 15 02 03 sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 są procesy oczyszczania powietrza aspiracyjnego, oczyszczania produktów (oleju) oraz procesy uzdatniania wody,
- źródłem powstawania odpadów o kodach:
  - 13 02 05\* mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych,
  - 13 02 08\* inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe,jest wymiana olejów i smarów w urządzeniach wchodzących w skład instalacji,

- źródłem powstawania odpadów o kodzie 14 06 03\* inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników jest czyszczenie głowic drukarek oraz czyszczenie elementów maszyn na wydziale rozlewni oleju,
- źródłem powstawania odpadów o 15 02 02\* sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) jest wymiana filtrów olejowych, bieżące wycieranie i mycie urządzeń oraz prace konserwacyjne prowadzone w urządzeniach technologicznych wchodzących w skład instalacji,
- źródłem powstawania odpadów o kodach:
  - 16 02 13\* zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12,
  - 16 02 14 zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13,
  - 16 02 16 elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15,
  - 16 06 01\* baterie i akumulatory ołowiowe,
 są wymiany zużytych części i urządzeń prowadzone w czasie konserwacji i okresowych przeglądów w urządzeniach technologicznych wchodzących w skład instalacji,
- źródłem powstawania odpadów o kodzie 16 08 03 zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02 jest wymiana zużytego katalizatora niklowego w utwardzalni oleju na Wydziale Rafinerii,
- źródłem powstawania odpadów o kodzie 19 08 02 zawartość piaskowników jest proces sedymentacji zanieczyszczeń prowadzony w oczyszczalni mechanicznej (piaskownik),
- źródłem powstawania odpadów o kodzie 19 08 09 tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze jest okresowe czyszczenie łapaczy tłuszczów przy wydziałach produkcyjnych,
- źródłem powstawania odpadów o kodzie 19 09 04 zużyty węgiel aktywny jest wymiana złoża filtrów w stacjach uzdatniania wody.

**XXVIII. Skreślić całą treść tabeli nr 24 w punkcie IX.3 „Rodzaje i ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, miejsca i sposób magazynowania oraz dalszy sposób gospodarowania” i zastąpić ją nową tabelą o następującym brzmieniu:**

Kod odpadów	Opis odpadów	Ilość odpadów	
		W t	W m <sup>3</sup>
14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników		
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)		
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12		
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13		
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15		
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe		
16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02		
19 08 02	Zawartość piaskowników		
19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze		
19 09 04	Zużyty węgiel aktywny		

Tabela 24.

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Skład i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok	Sposób i miejsce magazynowania	Oznaczenie na planie sytuacyjnym	Dalszy sposób gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5	6	7	8
<b>INSTALACJA DO PRODUKCJI OLEJU RZEPAKOWEGO WRAZ Z INSTALACJAMI POWIĄZANYMI TECHNOLOGICZNIE</b>							
<b>ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE</b>							
1.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Przeterminowane lub nie odpowiadające normom dodatki do olejów, emulgatory, aromaty. Stan skupienia – stały i ciekły. Odpady zawierają w swoim składzie: tłuszcze, roślinne, fosfolipidy (produkt) oraz typowy skład dla przeterminowanego surowca (np. kwasek cytrynowy, emulgator, aromat, witaminy, sól). Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.	100,0	Magazynowane w oryginalnych opakowaniach, beczkach lub pojemnikach w wyznaczonym, zadaszonym, zamkniętym miejscu o utwardzonej nawierzchni. Magazyn odpadów	1	Przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odzysku i/lub unieszkodliwiania.
2.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Osady z mechaniczno-biologiczno-chemicznej oczyszczalni ścieków. Stan skupienia – stały/uwodniony. Odpady zawierają w swoim składzie: wodę (ok. 60%), materię organiczną. Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.	2300,0	Magazynowane w szczelnych pojemnikach w wydzielonych, miejscach o utwardzonej nawierzchni w pobliżu obiektów oczyszczalni ścieków.	2	Przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odzysku i/lub unieszkodliwiania.

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Skład i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok	Sposób i miejsce magazynowania	Oznaczenie na planie sytuacyjnym	Dalszy sposób gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5	6	7	8
3.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	Kurz, piasek, kamienie z czyszczenia rzepaku, nasiona zbóż, traw, łuski nasienne, pyły z układów aspiracyjnych, osady tłuszczów usuwane w czasie mycia urządzeń technologicznych, nienormatywny wytlók. Stan skupienia – stały. Odpady zawierają w swoim składzie: cząstki mineralne – krzemionka SiO <sub>2</sub> , celuloza, tłuszcze pochodne wyższych kwasów tłuszczowych. Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.	2500,0	Magazynowane w szczelnych pojemnikach, beczkach i zbiornikach w wyznaczonych miejscach przy zespole silosów.	3	Przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odzysku i/lub unieszkodliwiania.
4.	07 01 99	Inne niewymienione odpady	Zużyty płyn z wymiany w sprężarkach. Odpady zawierają w swoim składzie: glikol propylenowy (propanadiol, dihydroksypropan). Stan skupienia – ciekły. Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.	2,0	Magazynowane w szczelnym, zamkniętym pojemniku w pomieszczeniu sprężarkowni o utwardzonej nawierzchni.	9	Przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odzysku i/lub unieszkodliwiania.
5.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Zużyte uszczelki klingierytowe. Odpady zawierają w swoim składzie: tworzywa sztuczne, gumę. Stan skupienia – stały. Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.	2,0	Magazynowane w pojemnikach lub workach w wyznaczonym pomieszczeniu warsztatowym o utwardzonej nawierzchni.	10	Przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odzysku i/lub unieszkodliwiania.

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Skład i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok	Sposób i miejsce magazynowania	Oznaczenie na planie sytuacyjnym	Dalszy sposób gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5	6	7	8
6.	07 06 80	Ziemia bieląca z rafinacji oleju	Zużyta ziemia krzemkowa. Stan skupienia – stały. Odpady zawierają w swoim składzie: skalę organogeniczną utworzoną głównie z pancerzyków okrzemek - krzemionka, detrytyczny kwarc oraz kalcyt, glaukonit, substancje ilaste i związki żelaza, barwniki naturalne, oleje jadalne. Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.	200,0	Magazynowane w pojemnikach w wyznaczonym, zadaszonym, zamykanym miejscu o utwardzonej nawierzchni. Magazyn odpadów	1	Przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odzysku i/lub unieszkodliwiania.
7.	08 04 10	Odpadowe kleje i szelkiwa inne niż wymienione w 08 04 09	Resztki i zestalone zlepy klejów topliwych usuwane ze stanowisk klejenia kartonów i etykiet. Stan skupienia – stały. Odpady zawierają w swoim składzie: polimery termoplastyczne (kauczuk), żywice, woski, antyoksydanty. Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.	10,0	Magazynowane w pojemnikach w wyznaczonym, zadaszonym, zamykanym miejscu o utwardzonej nawierzchni. Magazyn odpadów	1	Przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odzysku i/lub unieszkodliwiania.
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Uszkodzone opakowania kartony, papier pakowy z linii pakowania produktów. Stan skupienia – stały. Odpady zawierają w swoim składzie celulozę. Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.	350,0	Magazynowane w kontenerach w wyznaczonym, zadaszonym, zamykanym miejscu o utwardzonej nawierzchni. Magazyn odpadów	1	Przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odzysku.

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Skład i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok	Sposób i miejsce magazynowania	Oznaczenie na planie sytuacyjnym	Dalszy sposób gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5	6	7	8
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Uszkodzone opakowania folia, paletopojemniki, kubki, butelki, preformy z linii pakowania produktów. Stan skupienia – stały. Odpady zawierają w swoim składzie: polietylen (PE), polipropylen (PP), poli(tereftalan etylenu) (PET). Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.	200,0	Magazynowane w kontenerach w wyznaczonym, zadaszonym, zamykanym miejscu o utwardzonej nawierzchni. Magazyn odpadów	1	Przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odzysku.
10.	15 01 04	Opakowania z metali	Uszkodzone puszki metalowe z linii pakowania produktów. Stan skupienia – stały. Odpady zawierają w swoim składzie: stal – związki żelaza, aluminium – związki glinu. Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.	200,0	Magazynowane w kontenerach w wyznaczonym, zadaszonym, zamykanym miejscu o utwardzonej nawierzchni. Magazyn odpadów	1	Przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odzysku.
11.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Uszkodzone opakowania wielomateriałowe z linii pakowania produktów. Stan skupienia – stały. Odpady zawierają w swoim składzie: papier, tekturę (celulozę), folie aluminiowo-papierowe, tworzywa sztuczne (PE, PP, PET, PS). Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.	200,0	Magazynowane w kontenerach na utwardzonym placu pomiędzy kotłownią a warsztatami. Magazynowane w kontenerze w wyznaczonym, zadaszonym, zamykanym miejscu o utwardzonej nawierzchni. Magazyn odpadów	7 1	Przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odzysku.

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Skład i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok	Sposób i miejsce magazynowania	Oznaczenie na planie sytuacyjnym	Dalszy sposób gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5	6	7	8
12.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Uszkodzone opakowania (butelki) szklane z linii pakowania produktów. Stan skupienia – stąły. Odpady zawierają w swoim składzie: krzemionka (SiO <sub>2</sub> ), dodatki: węgiel sodu (Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> ), węgiel wapnia (CaCO <sub>3</sub> ), topniki: tlenek boru (B <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ) i tlenek ołowiu (II) (PbO), tlenki litowców, berylowców, pigmenty. Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.	300,0	Magazynowane w kontenerze w wyznaczonym, zadaszonym, zamykanym miejscu o utwardzonej nawierzchni. Magazyn odpadów	1	Przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odzysku.
13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Wkłady filtracyjne, worki z filtrocyklonów. Stan skupienia – stąły. Odpady zawierają w swoim składzie: papier (celuloza), pyły (cząstki mineralne – krzemionka SiO <sub>2</sub> ), włókninę bawełniano-syntetyczną. Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.	30,0	Magazynowane w kontenerze w wyznaczonym, zadaszonym, zamykanym miejscu o utwardzonej nawierzchni. Magazyn odpadów	1	Przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odzysku i/lub unieszkodliwienia.
14.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte elektroniczne urządzenia technologiczne wymieniane w czasie konserwacji i przeglądów. Stan skupienia – stąły. Odpady zawierają w swoim składzie: tworzywa sztuczne, metale np. miedź, aluminium. Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.	5,0	Magazynowane w kontenerze w wyznaczonym, zadaszonym, zamykanym miejscu o utwardzonej nawierzchni. Magazyn odpadów	1	Przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odzysku.

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Skład i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok	Sposób i miejsce magazynowania	Oznaczenie na planie sytuacyjnym	Dalszy sposób gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5	6	7	8
15.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Elementy usuwane z maszyn produkcyjnych w czasie konserwacji i przeglądów, przewody elektryczne i elektroniczne: włączniki, styczniki, przekaźniki wraz z przewodami. Stan skupienia – stały. Odpady zawierają w swoim składzie: tworzywa sztuczne, przewody miedziane, aluminiowe. Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014. Zużyty węgiel aktywny ze stacji uzdatniania wody. Stan skupienia – stały. Odpady zawierają w swoim składzie: węgiel (C). Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.	8,0	Magazynowane w kontenerze w wyznaczonym, zadaszonym, zamkniętym miejscu o utwardzonej nawierzchni. Magazyn odpadów	1	Przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odzysku.
16.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Stan skupienia – stały. Odpady zawierają w swoim składzie: węgiel (C). Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.	10,0	Magazynowane w pojemnikach w wydzielonych miejscach na terenie stacji uzdatniania wody.	8	Przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odzysku i/lub unieszkodliwiania.
17.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpady piasku i inne odpady stałe wygarniane z piaskownika. Stan skupienia – stały/uwodniony. Odpady mogą zawierać w swoim składzie m.in.: piasek – krzemionkę (SiO <sub>2</sub> ), wodę, materię organiczną. Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.	10,0	Magazynowane w szczelnych pojemnikach w wydzielonym, miejscu o utwardzonej nawierzchni w pobliżu obiektów oczyszczalni ścieków.	2	Przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odzysku i/lub unieszkodliwiania.



Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Skład i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok	Sposób i miejsce magazynowania	Oznaczenie na planie sytuacyjnym	Dalszy sposób gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5	6	7	8
18.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	Mieszanina olejów z wodą. Stan skupienia – ciekły. Odpady zawierają w swoim składzie: wodę, tłuszcze jadalne - pochodne wyższych kwasów tłuszczowych. Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.	50,0	Magazynowane w szczelnych pojemnikach w wydzielonych miejscach o utwardzonej nawierzchni w pobliżu oczyszczalni ścieków technologicznych i działowych łapaczy tłuszczów.	6	Przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odzysku i/lub unieszkodliwienia.
<b>Łącznie odpadów innych niż niebezpieczne: 6477,0 Mg/rok</b>							

**INSTALACJA DO PRODUKCJI OLEJU RZEPAKOWEGO WRAZ Z INSTALACJAMI POWIĄZANYMI TECHNOLOGICZNIE**

**ODPADY NIEBEZPIECZNE**

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Skład i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok	Sposób i miejsce magazynowania	Oznaczenie na planie sytuacyjnym	Dalszy sposób gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5	6	7	8
19.	07 06 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	Zaolejony węgiel aktywny. Stan skupienia – stały. Odpady zawierają w swoim składzie: węgiel, tłuszcze jadalne - pochodne wyższych kwasów tłuszczowych, śladowe ilości WWA. Właściwości powodujące, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi, określone w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014: HP14 – „ekotoksyczne”	30,000	Magazynowane w pojemniku w wyznaczonym, zadaszonym, zamkniętym miejscu o utwardzonej nawierzchni bez kratek odpływowych. Magazyn odpadów	1	Przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odzysku i/lub unieszkodliwiania.
20.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zużyte, przepracowane oleje silnikowe, przekładniowe z wymiany w urządzeniach technologicznych. Stan skupienia – ciekły. Odpady zawierają w swoim składzie: węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, WWA, produkty z przemian dodatków uszlachetniających. Właściwości powodujące, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi, określone w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014: HP5 – „działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane	10,000	Magazynowane w palety pojemnikach lub beczkach w wyznaczonym miejscu w garażu lokomotyw o utwardzonej nawierzchni, bez kratek odpływowych, wyposażonym w środki umożliwiający zebranie ewentualnych wycieków.	11	Przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odzysku i/lub unieszkodliwiania.

		aspiracją", HP14 – „ekotoksyczne”.				
21.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zużyte smary z wymiany w urządzeniach technologicznych. Stan skupienia – ciekły. Odpady zawierają w swoim składzie: węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, WWA, produkty z przemian dodatków uszlachetniających. Właściwości powodujące, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi, określone w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014: HP5 – „działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją”, HP14 – „ekotoksyczne”.	5,000	Magazynowane w paletach pojemnikach lub beczkach w wyznaczonym miejscu w magazynie olejów o utwardzonej nawierzchni, bez krutek odpływowych, wyposażonym w środki umożliwiająca zebranie ewentualnych wycieków.	12
					Magazynowane w paletach pojemnikach lub beczkach w wyznaczonym miejscu w magazynie olejów o utwardzonej nawierzchni, bez krutek odpływowych, wyposażonym w środki umożliwiająca zebranie ewentualnych wycieków.	12
						Przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odzysku i/lub unieszkodliwiania.

22.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	<p>Zużyte rozpuszczalniki czyszczenia głowic drukarek na wydziale rozlewni olejów.</p> <p>Stan skupienia – ciekły.</p> <p>Odpady zawierają w swoim składzie: min. metyloetyloketon, butoksyetanol.</p> <p>Właściwości powodujące, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi, określone w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014: HP3 – „łatwopalne”, HP4 – „drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenia oczu”, HP5 – „działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją”, HP14 – „ekotoksyczne”.</p>	20,000	Magazynowane w zamykanych, szczelnych pojemnikach w wyznaczonym miejscu w magazynie olejów o utwardzonej nawierzchni, bez kratki odpływowych, wyposażonym w środki umożliwiające zebranie ewentualnych wycieków.	12	Przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odzysku i/lub unieszkodliwiania.
23.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Zużyte opakowania z tworzyw sztucznych, metali i szkła po mechanicznym opróżnieniu pojemników zawierających środki niezbędne do funkcjonowania układów uzdatniania wody, układów chłodniczych, układów CIP oraz drukarek na liniach technologicznych.</p> <p>Stan skupienia – stały.</p> <p>Odpady zawierają w swoim składzie: tworzywa sztuczne (np. PE, PP, PS), metale (np. stal – związki żelaza, aluminium – związki glinu), pozostałości preparatów m.in. alkilobenzenosulfoniany, alkiloeterosiarczany, wodorotlenek sodu, wodorotlenek potasu, podchloryn sodu.</p> <p>Właściwości powodujące, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi, określone w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014: HP4 - „drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenia oczu”, HP5 – „działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją”, HP14 – „ekotoksyczne”.</p>	5,000	Magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach w wyznaczonym, zadaszonym, zamykanym miejscu o utwardzonej nawierzchni bez kratki odpływowych. Magazyn odpadów	1	Przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odzysku i/lub unieszkodliwiania.

24.	15 02 02*	<p>Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)</p>	<p>Filtry oleju z wymiany w urządzeniach technologicznych oraz zużyte czyszcivo zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi np. olejami, smarami, rozpuszczalnikami powstające w czasie eksploatacji i konserwacji urządzeń technologicznych.</p> <p>Odpady mogą zawierać w swoim składzie m.in.: tworzywa sztuczne, metal, tkaninę filtracyjną bawełniano- syntetyczną, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, metyloetyloketon, butoksyetanol, benzynę ekstrakcyjną, podchloryn sodu, wodorotlenek sodu, wodorotlenek potasu, alkilobenzenosulfonian. Stan skupienia – stały.</p> <p>Właściwości powodujące, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi, określone w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014: HP4 - „drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenia oczu”, HP5 – „działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją.” HP8 – „żrące”, HP14 – „ekotoksyczne”</p>	5,000	Magazynowane w szczelnych, zamkniętych pojemnikach w wyznaczonym, zadaszonym, zamkniętym miejscu o utwardzonej nawierzchni bez krętek odpływowych. Magazyn odpadów	1	Przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odzysku i/lub unieszkodliwiania.
-----	-----------	--	--	-------	--	---	--

25.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte części i wymontowane elementy powstające w czasie przeglądów konserwacyjnych maszyn i urządzeń technologicznych zanieczyszczone smarami, olejami itp. (np. pompy olejowe) oraz innymi substancjami niebezpiecznymi. Stan skupienia – stały. Odpady zawierają w swoim składzie m.in.: tworzywa sztuczne, metal, węglowodory alifatyczne, aromatyczne, produkty przemian dodatków uszlachetniających, Właściwości powodujące, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi, określone w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014: HP14 - „ekotoksyczne”.	6,0	Magazynowane w szczelnych, zamkniętych pojemnikach w wyznaczonym, zadaszonym, zamkniętym miejscu o utwardzonej nawierzchni bez kratek odpływowych. Magazyn odpadów	1	Przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odzysku i/lub unieszkodliwiania.
26.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Zużyte UPS-y (akumulatory ołowiowe) z szaf sterowniczych linii technologicznych. Stan skupienia – stały. Odpady zawierają w swoim składzie m.in.: tworzywa sztuczne - polipropylen, ebonit, tlenki i siarczany ołowiu, ołów i jego stopy z kadmern, elektrolit – kwas siarkowy. Właściwości powodujące, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi, określone w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014: HP14 - „ekotoksyczne”.	5,0	Magazynowane w szczelnych, zamkniętych pojemnikach w wyznaczonym, zadaszonym, zamkniętym miejscu o utwardzonej nawierzchni bez kratek odpływowych. Magazyn odpadów	1	Przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odzysku.
<b>Łącznie odpadów niebezpiecznych: 86,000 Mg/rok</b>							

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Skład i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok	Sposób i miejsce magazynowania	Oznaczenie na planie sytuacyjnym	Dalszy sposób gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5	6	7	8
<b>INSTALACJA ENERGETYCZNEGO SPALANIA PALIW</b>							
<b>ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE</b>							
27.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Zużyte uszczelki klingierytowe. Odpady zawierają w swoim składzie: tworzywa sztuczne, gumę. Stan skupienia – stały. Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.	2,0	Magazynowane w pojemnikach lub workach w wyznaczonym pomieszczeniu warsztatowym o utwardzonej nawierzchni.	10	Przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odzysku i/lub unieszkodliwiania.
28.	10 01 80	Mieszanka popiołowo-zużłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Zużle i popioły paleniskowe ze spalania węgla kamiennego w kotłach parowych. Stan skupienia – stały. Odpady zawierają w swoim składzie: krzemionka SiO <sub>2</sub> , tlenki glinu Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , tlenki żelaza Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> oraz śladowe ilości siarki. Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.	8 500	Magazynowane selektywnie, luzem, w obrębie utwardzonego, ogrodzonego placu szlakowego usytuowanego w pobliżu kotłowni.	13	Przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odzysku i/lub unieszkodliwiania.
29.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Okładziny piecowe – np. cegła szamotowa, zaprawa itp. Stan skupienia – stały. Odpady zawierają w swoim składzie: krzemionkę SiO <sub>2</sub> , tlenki glinu Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , tlenki żelaza Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> oraz śladowe ilości siarki. Nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych, określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.	10,0	Bezcki, kontenery lub w trakcie trwania remontów w pojemniku podstawionym przez firmę remontowe Wydzielone utwardzone miejsce przy budynku kotłowni	14	Przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu odzysku i/lub unieszkodliwiania.
<b>Łącznie odpadów innych niż niebezpieczne: 8512,0 Mg/rok</b>							

**XXIX.** Skreślić całą treść punktu XIV.1.c) ww. decyzji i dopisać nową treść punktu o brzmieniu:

c) Prowadzić pomiary emisji pyłu ogółem z instalacji:

- silosów 1 (emitory: E101-108),
- silosów 2 (emitory: E201-E238),
- magazynu śruty (emitor: E241),
- tłoczni (emitory: E242-244),
- ekstrakcji (emitory: 245-246),

raz na dwa lata, począwszy od roku 2007, zgodnie z normą, nie sprzeczną z metodyką referencyjną:

- natężenie przepływu gazu i pomiar emisji pyłu - zgodnie z PN-94/Z-04030.7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.

Usytuowanie stanowisk do pomiaru z ww. instalacji określone zostały w punkcie VII.b) niniejszego pozwolenia.

**XXX.** Skreślić całą treść punktu XIV.2. i dopisać nowy punkt o następującej treści:

**2. Monitoring poziomu hałasu emitowanego do środowiska:**

Okresowe pomiary hałasu w środowisku winny być przeprowadzone w porze dziennej oraz w porze nocnej, zgodnie z obowiązującymi metodykami referencyjnymi. Pomiary te należy prowadzić raz na dwa lata oraz jednorazowo po zmianie typu, ilości lub lokalizacji znaczących źródeł hałasu.

Pomiary hałasu w środowisku prowadzić zgodnie z obowiązującymi metodykami referencyjnymi, na granicy terenów normowanych, w punktach określonych zgodnie z Tabelą nr 32 oraz zaznaczonych na mapie, stanowiącej Załącznik nr 1 do niniejszego pozwolenia.

Stanowiska pomiarowe należy zlokalizować na wysokości 1,5m, a w punkcie D na wysokości 4m.

Pierwsze pomiary należy wykonać w okresie 2 lat od dnia, w którym niniejsze pozwolenie stanie się ostateczne.

Tabela 32. Lokalizacja punktów monitoringu hałasu

Symbol punktu recepcyjnego	Współrzędne geodezyjne [m]			Dopuszczalne poziomy dźwięku	
				Pora dzienna	Pora nocna
	X	Y	Z	LrD dB(A)	LrN dB(A)
A – ul. Ziemi Tarnowskiej 4	393534.6	333198.9	4,0	55	45
B – ul. Ziemi Tarnowskiej 3	393542.2	333216.3	4,0	55	45
C – ul. Wita Stwosza 5	393442.7	333176.0	4,0	55	45
D* - ul. Rybacka 61*	393660.5	333430.7	4,0	55	45
D* – ul. Rybacka 59*	393579.8	333451.5	4,0	55	45
H – ul. Łokietka 43	393404.9	333136.4	4,0	55	45

\*pomiary należy wykonać w punkcie D' lub zamiennie w punkcie D w przypadku braku możliwości uzyskania dostępu do terenu, na którym zlokalizowano punkt D' (tereny prywatne, posesje)



W przypadku, gdy uzyskanie wyników pomiarów będzie utrudnione należy wykonać obliczenia emisji hałasu wraz z inwentaryzacją źródeł hałasu.

**XXXI.** Skreślić całą treść punktu XIV.3. i dopisać nowy punkt o następującej treści:

3. Monitoring substancji zubożających warstwę ozonową – nie dotyczy.

W zakładzie nie stosuje się substancji kontrolowanych w rozumieniu ustawy z dnia 15 maja 2015r. o substancjach zubożających warstwę ozonową oraz o niektórych fluorowanych gazach cieplarnianych (tekst jednolity: Dz. U. z 2017r. poz. 1951).

**XXXII.** Skreślić całą treść punktu XVIII. od litery a) do litery f) ww. decyzji, określającego sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczenia skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii i dopisać nową treść punktu o następującej treści:

Zakład w Brzegu został zakwalifikowany do zakładów o zwiększonym ryzyku w rozumieniu art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Prowadzący zakład o zwiększonym ryzyku, sporządził Program zapobiegania poważnym awariom przemysłowym.

W związku z powyższym, w przypadku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, należy postępować zgodnie z ww. Programem.

**XXXIII.** Po punkcie XXII.2. ww. decyzji, dopisać nowy punkt XXII.3. o następującej treści:

Określić termin od którego jest dopuszczalna emisja dla emitora E242 – 11 kwietnia 2018r. (deklarowany termin uruchomienia emitora).

**XXXIV.** Wymienić załącznik Nr 1. „*Mapa lokalizacji punktów pomiarowych emisji hałasu*” do decyzji Nr OŚ.7644/6/06, z dnia 29.11.2006r. i zastąpić go nowym załącznikiem Nr 1 do decyzji.

**XXXV.** Wymienić załącznik Nr 2. „*Mapa zakładu z oznaczonymi miejscami magazynowania odpadów*” do decyzji Nr OŚ.7644/6/06, z dnia 29.11.2006r. i zastąpić go nowym załącznikiem Nr 2 do decyzji.

**XXXVI.** Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

### Uzasadnienie

Starosta Brzeski wydał decyzję Nr OŚ.7644/6/06, z dnia 29.11.2006r. (ze zmianami) na mocy której udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji energetycznego spalania paliw oraz instalacji do produkcji oleju rzepakowego i margaryny wraz z instalacjami powiązаныmi technologicznie, zlokalizowanych w Brzegu przy ul. Ziemi Tarnowskiej 3, należących obecnie do Zakładów Tłuszczowych „Kruszwica” Spółka Akcyjna z siedzibą w Kruszwicy.

Wnioskiem znak BOŚ 33/17, z dnia 27.12.2017r. (data wpływu do organu 29.12.2017r.) Pan Krzysztof Urbanek Dyrektor Zakładu w Brzegu, działający na podstawie pełnomocnictwa Zarządu Zakładów Tłuszczowych „Kruszwica” S.A., ul. Niepodległości 42, 88-150 Kruszwica, wraz Panią Adrianą Brańczyk Kontrolerem Finansowym, wystąpili do Starosty Brzeskiego w sprawie zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego w związku z przebudową budynku Hali Olejarni, polegającej na demontażu istniejących dotychczas urządzeń technologicznych.

Wniosek został opracowany dla stanu docelowego, tzn. dla planowanych przez Wnioskodawcę wielkości produkcji, a tym samym wielkości zużycia materiałów, surowców, energii i paliw.

Do wniosku dołączono:

- opracowanie „Wniosek o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji oleju roślinnego i śruty” sporządzone w grudniu 2017r. przez firmę Lemitor Ochrona Środowiska Sp. z o.o. z siedzibą we Wrocławiu,
- potwierdzenie uiszczenia opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia oraz stosowne pełnomocnictwo.

W celu dokładnego wyjaśnienia stanu faktycznego i mając na względzie interes społeczny oraz wymagania i przepisy ochrony środowiska tutejszy organ wezwał Wnioskodawcę pismem nr OŚ.6222.8.2017.SŚ z dnia 24.01.2018r., o uzupełnienie wniosku o informacje i materiały istotne do zmiany pozwolenia. W dniu 06.02.2018r. wpłynęło pismem znak BOŚ 33-1/17/18, z dnia 06.02.2018r. uzupełnienie do wniosku.

Zgodnie z art. 209 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska w dniu 11.01.2018r.

Zgodnie z wnioskiem, konieczność zmiany posiadanego pozwolenia zintegrowanego wynika z przebudowy budynku Hali Olejarni polegającej na demontażu istniejących dotychczas urządzeń technologicznych tj. dwóch prażni oraz dwóch pras i zainstalowaniu nowych urządzeń (prasy, trzech prażni i redlera zasilającego prażnie).

W miejscu prażni 1CR7 i 1CR3 oraz pras 1PR7 i 1PR zostaną zainstalowane: nowa prasa o większej wydajności w miejscu prasy 1PR7 oraz w miejscu pionowej prażni 1CR7 zostaną zainstalowane 3 pionowe prażnie. Wydajność układów pozostanie bez zmian. Instalacja zostanie podłączona do układu aspiracyjnego połączonego z instalacją absorbera natryskowego z wypełnieniem, który posiada gwarantowane stężenie wylotowe pyłu suchego  $S = 20 \text{ mg/um}^3$ , system posiada wentylator wyciągowy o nominalnym strumieniu wydajności  $V = 30\,000 \text{ m}^3/\text{h}$  (dla temperatury 293K). Nowy emitor E242 usytuowany jest wzdłuż dachu. Odciąg jest źródłem emisji pary wodnej i wilgotnego pyłu surowcowego.

Przedsięwzięcie realizowane jest na podstawie decyzji Burmistrza Brzegu znak UOŚ.II.6220.15.2017 z dnia 26 czerwca 2017r. stwierdzającej brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dla ww. przedsięwzięcia.

Ponadto we wniosku wprowadzono dodatkowy wariant funkcjonowania instalacji IPPC w ramach dodatkowej usługi handlowej, polegającej na przeładunku nasion zbóż z samochodów na wagony. Usługa dotyczy nasion zbóż (różne zboża klientów zewnętrznych, głównie pszenica) i będzie realizowana na urządzeniach wchodzących w skład wydziału Olejarnia w sposób analogiczny jak w przypadku nasion rzepaku.

W Zakładzie powstał nowy Wydział technologiczny Mikrotłoczni, w którym prowadzi się tłoczenie nasion roślin oleistych, innych niż rzepak i rzepaku.

Pod względem technologicznym wydział Mikrotłoczni jest podobny do Tłoczni na wydziale Olejarni, jednak jego wydajność jest zdecydowanie mniejsza (roczny przerób nasion na Mikrotłoczni wynosi 0,16% przerobu rzepaku na Olejarni).

Proces produkcyjny jest praktycznie bezodpadowy, z nasion oleistych uzyskuje się olej i wyłoki (śrutę). W razie niespełnienia przez wyłok parametrów jakościowych, w tym mikrobiologicznych, będzie on traktowany jako odpad.

Proces technologiczny ma na celu pozyskanie oleju zawartego w nasionach przy wykorzystaniu wyłącznie metod mechanicznych. Zgodnie z wnioskiem w budynku mikrotłoczni nie znajdują się źródła emisji substancji do powietrza. Nasiona przeznaczone do przerobu dostarczane są w szczelnych opakowaniach typu BigBag. Wyłok uzyskiwany w trakcie procesu jest mokry – nie występuje więc emisja pyłów.

We wniosku wystąpiono również o następujące zmiany:

- aktualizację zestawienia zużycia surowców, paliw, energii i wody,
- aktualizację czasu pracy kotłów gazowych VEA UNIVEX. Każdy z kotłów gazowych będzie pracować maksymalnie 1080 h/rok,
- zmniejszenie czasu pracy emitora E108 w instalacji Silosy rzepaku nr 1 z 3000 h/rok do 2190 h/rok,
- zmniejszenie czasu pracy w instalacji Silosy rzepaku nr 2 dla emitorów: E201, E208, E209, E210, E211, E218, E219, E220, E222, E223, E224 z 8760 h/rok do 8040 h/rok ze względu na uwzględnienie czasu przestoju podczas prac konserwujących urządzenia, emitora E215 z 8760 h/rok do 6570 h/rok ze względu na zmianę organizacji pracy w zakładzie, emitorów E225, E231, E232, E233 z 8760 h/rok do 2190 h/rok ze względu na zmianę organizacji pracy oraz zwiększenie czasu pracy dla emitora E236 z 2190 h/rok do 5780 h/rok,
- zwiększenie czasu pracy emitora E244 na Wydziale Tłoczni, który wynosi teraz 8040h/rok,
- wprowadzenie na Tłoczni nowego emitora E242 – odciąg gazów z absorbera natryskowego z wypełnieniem,
- zmniejszenie czasu pracy instalacji na Wydziale Ekstrakcji, w których została uwzględniona przerwa na konserwację urządzeń dla emitorów E245, E246, E247 z 8760 h/rok do 8040 h/rok,
- wykreślenie emitora E301 - odpowietrzenie zbiornika kwasu siarkowego. W ramach Rafinerii eksploatowany był zbiornik kwasu siarkowego, o objętości 64m<sup>3</sup>, który został wyłączony z eksploatacji.

W ramach opracowania wykonano pełny zakres obliczeń rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym dla wszystkich emitowanych substancji, dla których ustalono dopuszczalne poziomy i wartości odniesienia w powietrzu. W obliczeniach rozprzestrzeniania uwzględniono wszystkie źródła emisji znajdujące się na terenie zakładu.

Obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń wykonano wykorzystując program komputerowy OPERAT FB, zgodny z metodyką referencyjną określoną w Załączniku nr 3 *Referencyjne metodyki modelowania poziomów substancji w powietrzu* do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U.2010 Nr16 poz. 87), tzn. korzystający z matematycznego modelu dyfuzji Pasquille'a zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym.

W wyniku przeprowadzonych obliczeń stwierdzono brak przekroczeń wartości dopuszczalnych w powietrzu atmosferycznym dla wszystkich rozpatrywanych zanieczyszczeń. Brak przekroczeń wartości dopuszczalnej opadu pyłu.

Standardy jakości środowiska - w tym wypadku standardy czystości powietrza ustalone ze względu na ochronę zdrowia ludzi - są więc zachowane.

Wyniki pomiarów emisji z instalacji energetycznego spalania nie przekraczają standardów emisyjnych. Ponadto wykonane we wniosku obliczenia emisji dla kotłów gazowych VEA UNIVEX, w związku z zwiększeniem czasu pracy kotłów, potwierdziły dotrzymanie standardów emisyjnych.

Zgodnie z informacjami zawartymi we wniosku:

- zużycie LZO (frakcji heksanowej) wynosi 495Mg/rok - dla instalacji obowiązuje standard emisyjny  $S_4 = 1\text{kg LZO/Mg surowca}$ ,
- przerób nasion rzepaku wynosi 550 000 Mg/rok,
- procesom ekstrakcji lub rafinowania poddawane są wyłącznie nasiona rzepaku (proces nie obejmuje nasion roślin oleistych innych niż rzepak i rzepaku przeznaczonego do tłoczenia na zimno, który jest specjalnie wyselekcjonowany).

Wskaźnik zużycia LZO odpowiada emisji LZO i wynosi:

$495\ 000\ \text{kg} / 550\ 000\ \text{Mg} = 0,9\text{kg/Mg nasion rzepaku (surowca)}$ . W związku z powyższym instalacja spełnia obowiązujący standard emisyjny LZO.

Ponadto zaktualizowano zestawienie zbiorników magazynowych oleju spożywczego, zbiorników magazynowych substancji chemicznych oraz zestawienie transformatorów na terenie zakładu. Wnioskodawca zdemontował stare zbiorniki olejowe nie posiadające tac zabezpieczających. Dla odtworzenia zdolności magazynowej wstawiono nowe zbiorniki.

Aktualnie wszystkie eksploatowane i nowe zbiorniki magazynowe olejów znajdują się w szczelnych żelbetowych wannach zabezpieczających. Wszystkie wanny i tace ociekowe ze stanowisk cystern posiadają studzienki technologiczne (zagłębienia w narożnikach z odpowiednimi spadkami) połączone ze studzienkami kanalizacji deszczowej poprzez zawory odcinające (zamknięte w warunkach normalnej pracy instalacji) i studzienki bezodpływowe. Podczas normalnego funkcjonowania instalacji w zagłębieniach technologicznych gromadzą się opady atmosferyczne, które po otwarciu zaworów spływają grawitacyjnie do kanalizacji deszczowej. W przypadku awaryjnego rozszczelnienia zbiorników studzienki umożliwiają odpompowanie rozlanych olejów. Każdy ze zbiorników oleju wyposażony jest automatyczny pomiar poziomu, układ automatycznego zamykania zaworów, układ automatycznego uruchamiania przepompowni wycieków oraz zewnętrzny, pływakowy wskaźnik poziomu oleju.

Zbiorniki magazynowe kwasu fosforowego i 50% roztworu wodnego NaOH na potrzeby działów Olejarni (magazyn rezerwowy) i Rafinerii (magazyn substancji chemicznych) znajdują się w szczelnych żelbetowych wannach zabezpieczających. Powierzchnie wewnętrzne wanien zabezpieczone są kwasoodpornym laminatem poliestrowym.

Punkt rozładunku cystern kolejowych z chemikaliami wyposażono w tacę rozładunkową, w skład której wchodzi ochronna wanna podtorowa oraz wanna podpomostowa, nad którymi znajdują się pomosty obsługowe z krat stalowych zabezpieczonych antykorozyjnie. Pod względem konstrukcyjnym wanny stanowią skrzynie żelbetowe zabezpieczone kwasoodpornym laminatem poliestrowym.

Punkt rozładunku cystern samochodowych znajduje się na tacy rozładunkowej zabezpieczonej jw.

Wszystkie wanny i tace posiadają studzienki technologiczne (zagłębienia w narożnikach z odpowiednimi spadkami) połączone ze studzienkami kanalizacji deszczowej lub przemysłowej poprzez zawory odcinające (zamknięte w warunkach normalnej pracy instalacji). Podczas normalnego funkcjonowania instalacji w zagłębieniach technologicznych gromadzą się opady atmosferyczne, które po otwarciu zaworów spływają grawitacyjnie do kanalizacji. W przypadku awaryjnego rozszczelnienia zbiorników studzienki umożliwiają odpompowanie rozlanych substancji chemicznych. Każdy ze zbiorników wyposażony jest automatyczny pomiar poziomu, układ automatycznego zamykania zaworów oraz układ automatycznego uruchamiania przepompowni wycieków.

Substancje chemiczne wykorzystywane w działach pomocniczych - w Oczyszczalni Ścieków i Stacji Uzdatniania Wody - zużywane są w mniejszych ilościach, stąd magazynowane są bezpośrednio w halach procesowych (pomieszczenia zadane) w wannach zabezpieczających lub zwrotnych paletopojemnikach.

W 2017 roku zaprzestano produkcji margaryny w zakładzie. Część urządzeń zdemontowano – w tym całkowicie sprężarkownię amoniaku. Amoniak został odpompowany. Budynek pozostaje do dalszego wykorzystania w celach technologicznych do produkcji konfekcjonowanych mieszanek tłuszczowych i olejowych. Zasilanie w media budynku po Margarynowni pozostaje bez zmian. W związku z powyższym zmieniono pozwolenie w tym zakresie w punkcie III.1. oraz wykreślono punkt III.8 b).

Biorąc pod uwagę powyższe zmiany w instalacjach, od ostatniej zmiany pozwolenia, wielkość emisji rocznej zanieczyszczeń do powietrza zmniejszy się.

Mając na uwadze powyższe, tutejszy organ analizując przedstawioną dokumentację uznał, że wnioskowane zmiany nie będą powodować znaczącego zwiększenia oddziaływania instalacji na środowisko i nie mieszczą się w definicji istotnej zmiany instalacji zawartej w art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Ponadto w zakładzie nie ma substancji kontrolowanych. Demontaż ostatniego urządzenia zawierającego R22 został wykonany w 2012 roku. Wszystkie układy chłodnicze zawierają czynniki nie klasyfikowane jako substancje kontrolowane (R419, R407C, R404A, R410A). W związku z powyższym uaktualniono tabelę dotyczącą zestawienia freonowych układów chłodniczych i zmieniono zapis punktu XIV.3 dotyczącego monitoringu substancji zubożających warstwę ozonową.

W wyniku ww. zmian w instalacji przeprowadzono analizę w zakresie rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów. W związku z powyższym, listę odpadów przypisanych do instalacji do produkcji oleju rzepakowego rozszerzono o odpady o kodzie 15 01 10\* powstające w czasie mechanicznego opróżniania pojemników zawierających preparaty chemiczne stosowane w urządzeniach instalacji, jak również zaktualizowano właściwości odpadów niebezpiecznych zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r., zastępującym załącznik nr 3 Ustawy o odpadach (Dz.U.2016.1987, z późn. zm.).

Zgodnie z wnioskiem, odpady o kodzie 16 08 03 (zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02) nie są już wytwarzane w zakładzie. Ponadto zwiększono dodatkowo ilość wytwarzanych odpadów o kodzie 02 03 80 (wyłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych z wyłączeniem 02 03 81) z 2000 na 2500 Mg/rok. Biorąc pod uwagę powyższe zaktualizowano tabelę nr 24 w zakresie emisji odpadów oraz załącznik graficzny nr 2 do decyzji „Mapa zakładu z oznaczonymi miejscami magazynowania odpadów”.

Gospodarka odpadami będzie prowadzona zgodnie z wymaganiami prawnymi. Wytwarzane odpady będą magazynowane w sposób bezpieczny dla środowiska i przekazywane uprawnionym podmiotom zgodnie z Ustawą o odpadach. W pierwszej kolejności odpady przekazywane będą upoważnionym odbiorcom odpadów prowadzącym odzysk lub zbieranie odpadów, a jeśli jest to niemożliwe - upoważnionym odbiorcom odpadów posiadającym zezwolenia na unieszkodliwianie odpadów.

W wyniku ww. zmian w instalacji, przeprowadzono inwentaryzację akustyczną źródeł emisji hałasu na terenie Zakładu. W związku z likwidacją źródeł emisji hałasu tj. amoniakalnych skraplaczy (H31), wentylatora margarynowni (H33) oraz agregatu chłodniczego w budynku Rozlewni (H75) oraz nowym wentylatorem w budynku Tłoczni (H86), określono za pomocą symulacji komputerowej sposób rozchodzenia się hałasu – na terenach chronionych.

Na podstawie analizy stwierdzono, że działalność Zakładu nie będzie powodować przekroczeń poziomów dopuszczalnych na terenie najbliższej zabudowy chronionej zarówno w porze dnia i porze nocy.

W związku z powyższym zaktualizowano tabelę nr 22 dotyczącą parametrów źródeł hałasu. Jednocześnie uaktualniono lokalizację punktów monitoringu hałasu, w tym Załącznik Nr 1 do decyzji tj. mapę lokalizacji punktów pomiarowych emisji hałasu.

W 2015 r. w ramach realizacji Raportu Początkowego przeprowadzone zostały badania gruntów, które ujawniły obecność historycznych zanieczyszczeń powierzchni ziemi cynkiem i WWA o charakterze punktowym.

W 2016 r. przeprowadzone zostały badania mające na celu ocenę zanieczyszczenia występującego na terenie inwestycji, zgodnie z metodyką wskazaną w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r. poz. 1395). Badania te potwierdziły zanieczyszczenie cynkiem (działka nr 126/3) i WWA (działka n 126/21) na głębokości > 0,25 m, nie potwierdziły natomiast przekroczeń wartości dopuszczalnych oleju mineralnego, benzyn oraz WWA w przypowierzchniowej warstwie gruntu, które wykazane zostały w badaniach z 2015r.

W związku z powyższym dla zakładu został ustalony plan remediacji historycznego zanieczyszczenia powierzchni ziemi na mocy decyzji Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Opolu z dnia 6 czerwca 2017 r., znak WOOŚ.511.1.9.2016.ER.9.

Zgodnie z art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska, o uznaniu zakładu za zakład o zwiększonym ryzyku albo za zakład o dużym ryzyku wystąpienia awarii decyduje rodzaj, kategoria i ilość substancji niebezpiecznej znajdująca lub mogąca się znaleźć w zakładzie. Metodykę klasyfikacji określa rozporządzenie 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).

Jako substancje niebezpieczne zgodnie z definicją zawartą w art. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, rozumie się jedną lub więcej substancji albo mieszaniny substancji, które ze względu na swoje właściwości chemiczne, biologiczne lub promieniotwórcze mogą, w razie nieprawidłowego obchodzenia się z nimi, spowodować zagrożenie życia lub zdrowia ludzi lub środowiska; substancją niebezpieczną może być surowiec, produkt, półprodukt, odpad, a także substancja powstała w wyniku awarii.

Na podstawie analizy ilościowej i jakościowej substancji niebezpiecznych stwierdzono, że zakład klasyfikuje się do „zakładu o zwiększonym ryzyku”, ale nie klasyfikuje się do zakładu „o dużym ryzyku” wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

W związku z zaprzestaniem produkcji w dziale margarynowni, ilość substancji niebezpiecznych została pomniejszona o amoniak. Zmiana ta nie wpłynęła na klasyfikację zakładu pod kątem wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Natomiast o klasyfikacji zakładu jako zakładu o zwiększonym ryzyku zdecydowała obecność heksanu, dla którego ilość występująca na terenie zakładu przekroczyła próg określony dla zakładów o zwiększonym ryzyku.

Wobec powyższego, przedmiotowa instalacja została objęta obowiązkiem zgłoszenia Państwowej Straży Pożarnej oraz organowi WIOŚ zaklasyfikowania do zakładu o zwiększonym ryzyku oraz opracowania Programu Zapobiegania Poważnym Awariom Przemysłowym.

Prowadzący zakład, zgodnie z art. 251 ust. 5 ustawy POŚ spełnił obowiązek przedłożenia programu zapobiegania awariom właściwemu organowi Państwowej Straży Pożarnej oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w ciągu roku od dnia zaliczenia zakładu innego do zakładu o zwiększonym ryzyku.

Do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego prowadzący instalacje przedłożył również Program zapobiegania poważnym awariom przemysłowym.

W pozwoleniu zintegrowanym zostały, zgodnie z art. 211 ust.6 pkt 9 ustawy Prawo ochrony środowiska, określone sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii, jeżeli nie dotyczy to zakładów, o których mowa w art. 248 ust. 1 ww. ustawy.

Biorąc pod uwagę fakt, iż Zakład w Brzegu został zakwalifikowany do zakładu o zwiększonym ryzyku, zmieniono punkt w tym zakresie tj. punkt XVIII.

Zgodnie z art. 157a ustawy Prawo ochrony środowiska, dla instalacji energetycznej zakładu nie obowiązuje ani „pierwsza zasada łączenia”, ani „druga zasada łączenia”, ponieważ źródła opalane olejem opałowym i gazem mają moce cieplne brutto poniżej 15MW. Trzecia zasada łączenia również nie jest stosowana w tym przypadku, ponieważ rozpatrywana instalacja energetyczna jest instalacją istniejącą wybudowaną przed 19 grudnia 2018r.

Dla źródeł spalania o mocach poniżej 50 MWt i nieobjętych zasadą łączenia, nie zostały określone standardy emisyjne w Dyrektywie IED i nie zostały określone wymagania BAT. W związku z powyższym nie analizowano wymagań BAT dla instalacji energetycznej.

We wniosku przeanalizowano wymagania BAT zawarte w dokumentach referencyjnych (BREF) European Commission Joint Research Centre, Institute for Prospective Technological Studies (Seville), Technologies for Sustainable Development, European IPPC Bureau:

- dla przemysłu spożywczego: „Reference Document on Best Available Techniques in the Food, Drink and Milk Industry” wersja z sierpnia 2006 r.,
- dla chłodzenia: BREF horyzontalny (interdyscyplinarny) z grudnia 2001r. „Reference Document on the application of Best Available Techniques to Industrial Cooling Systems”.

Instalacja technologiczna spełnia główne wymagania BAT.

Realizowane są zasady zarządzania środowiskowego (systemy jakości ISO 9001 i HACCP).

Stosowane są typowe surowce i substancje chemiczne dla sektora produkcji olejów i tłuszczów roślinnych opisane w dokumencie referencyjnym.

W celach technologicznych stosowane są głównie wodne układy chłodnicze. Instalacje freonowe pracują jedynie na potrzeby klimatyzacji pomieszczeń, przy czym w 2012r. został wyeliminowany ostatni układ z zawartością chlorofluorowęglowodorów.

Wnioskodawca odpompował i zlikwidował wszystkie układy chłodnicze zawierających freon R-22 i wymienił czynnik chłodniczy zaliczany do substancji kontrolowanych R-22 na czynnik R419 w pozostałych urządzeniach.

Działania powyższe prowadzą do ograniczania i zapobieganie emisji substancji zubażających warstwę ozonową.

Procesy technologiczne wymagają (podobnie jak w innych krajach UE) stosowania heksanu, klasyfikowanego jako substancja niebezpieczna.

Zakład KRUSZWICA w Brzegu jest zaliczany do „zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej”.

Zgodnie z wymaganiami BAT w przemyśle olejów i tłuszczów roślinnych:

- realizowane są działania zmierzające do zminimalizowania strat, zminimalizowania ilości wytwarzanych odpadów i ich oddziaływania na środowisko,
- realizowane są działania w celu prowadzenia racjonalnej gospodarki wodnej oraz minimalizujące zużycie energii,
- wszystkie procesy technologiczne związane z potencjalną emisją pyłów zostały wyposażone w odciągi miejscowe, mechaniczne układy wentylacji oraz wysokosprawne urządzenia odpylające - cyklony lub filtrocyklony,
- emisja heksanu do atmosfery jest dla Wnioskodawcy stratą o znacznym wymiarze ekonomicznym, stąd podjęto szereg działań technicznych ograniczających emisję zorganizowaną (wahadła gazowe przy dostawie, hermetyzacja procesów, układ odzysku i recyrkulacji par z instalacji technologicznej). Emisja heksanu została ograniczona do poziomu standardu emisyjnego poniżej 1kg LZO/Mg nasion rzepaku,
- stosowane są techniki BAT ograniczające uciążliwość akustyczną,
- instalacja spełnia szczegółowe zalecenia BAT dla sektora olejów i tłuszczów roślinnych.

Zgodnie z wymaganiami BAT dla instalacji chłodniczych, instalacja spełnia zasadnicze wymagania Najlepszej Dostępnej Techniki:

- w zakładzie zastosowano zalecany jako BAT mokry system chłodzący,
- straty wody na odparowanie nie przekraczają wielkości typowych dla wież chłodniczych,
- w celu zmniejszenia zanieczyszczeń uwalnianych do powietrza zastosowano separatory kropel,
- w ramach działań związanych z minimalizacją zużycia energii zastosowana została instalacja wytwarzająca energię elektryczną i ciepłą w kogeneracji.

Wnioskodawca podał termin uruchomienia emitora E242 (11 kwietnia 2018r.) i zgodnie z tą deklaracją określono termin, od którego jest dopuszczalna emisja dla nowego emitora. Ponadto zgodnie z wnioskiem w niniejszej decyzji wskazano usytuowanie stanowiska do pomiaru wielkości emisji z nowego emitora E242.

Zgodnie z art. 147 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska - nowe źródła emisji tj. emitor E 242 wymaga przeprowadzenia wstępnych pomiarów emisji. Pomiary należy zrealizować najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia. Wyniki pomiarów emisji substancji do



powierza należy przekazać Staroście Brzeskiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu.

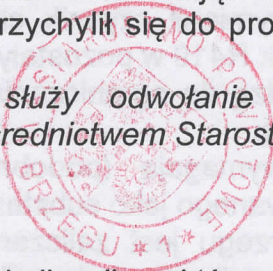
Zmiany wprowadzone złożonym wnioskiem nie spowodują zmian w zakresie warunków i ilości odprowadzanych ścieków.

Biorąc pod uwagę powyższe oraz mając na względzie interes społeczny i słuszny interes strony, organ przychylił się do prośby wnioskodawcy i orzekł jak w sentencji.

Od decyzji niniejszej służy odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Opolu za pośrednictwem Starosty Brzeskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Załączniki:

1. Załącznik Nr 1. „Mapa lokalizacji punktów pomiarowych emisji hałasu”.
2. Załącznik nr 2. „Mapa zakładu z oznaczonymi miejscami magazynowania odpadów”.



z up. STAROSTY  
*Aneta Łakoma*  
Aneta Łakoma  
Naczelnik  
Wydziału Ochrony Środowiska

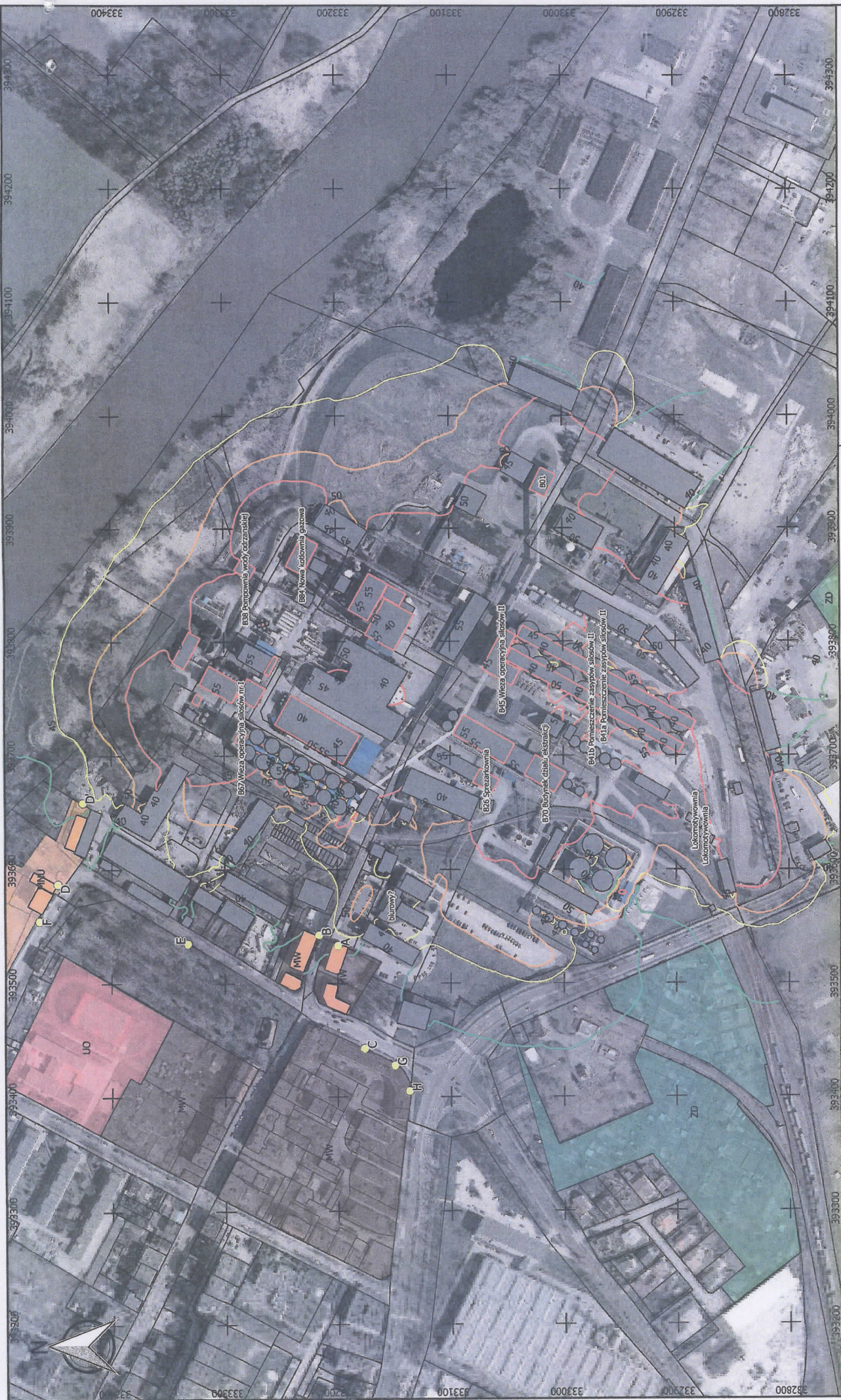
Na podstawie ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej  
(Dz.U. nr 225, poz. 1635) uiszczono opłatę skarbową w wysokości  
1005,50 zł w dniu .....  
nr pokwitowania/nr rach. bankowego urzędu gminy (miasta) .....  
Brzeg  
stanowisko służbowe .....  
*Sylvia Stawinska* .....  
imie i nazwisko kwitującego .....  
*Słup* .....  
podpis

Otrzymują:

1. Zakłady Tłuszczowe „Kruszwica” Spółka Akcyjna,  
Zakład w Brzegu, ul. Ziemi Tarnowskiej 3, 49-300 Brzeg (+ 1 egz. dokumentacji)
2. a.a.

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Opolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Opolu,  
ul. Nysy Łużyckiej 42, 45-035 Opole
3. Marszałek Województwa Opolskiego, ul. Piastowska 14, 45-082 Opole

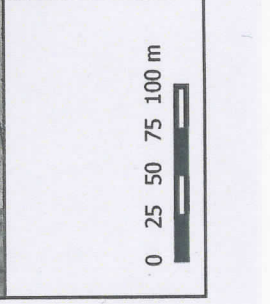


<b>Lemitor Ochrona Środowiska Sp z o.o. 51-162 Wrocław ul. Długosza 40</b>	
Temat	Zakłady Tłuszczowe „KRUSZWICA” Spółka Akcyjna ul. Niepodległości 42 88-150 Kruszwica
Instalacja	Zakład w Brzegu ul. Ziemi Tamowskiej 3 49-300 Brzeg
Projekt	Lokalizacja terenów chronionych, punktów recepcyjnych, izolacji hałasu dla pory dziennej i nocnej.
Sporządził	mgr inż. Wojciech Waleczek
	Data 12.2017 r.

**Starostwo Powiatowe w Brzegu**  
**Wydział Ochrony Środowiska**

**zatemnik nr 1** ..... **do decyzji Starosty Brzeg**  
 z dnia 28.11.2016 r.

Legenda	Receptor	Budynki	Budynki nie chronione	Budynki chronione	Budynki - źródła hałasu
Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	Tereny zabudowy mieszkaniowo usługowej	Teren zakładu	Tereny rekreacyjno - wypoczynkowe	Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej	Tereny usług oświaty
LeqD - pora dzienna	LeqN - pora nocna				



LOKALIZACJA MIEJSC MAGAZYNOWANIA ODPADÓW WYTWARZANYCH W INSTALACJI DO PRODUKCJI OLEJU RZEPAKOWEGO WRAZ Z INSTALACJAMI POMOCNICZYMI ORAZ W INSTALACJI ENERGETYCZNEGO SPALANIA PALIWEKSPLOATOWANYMI NA TERENIE ZAKŁADÓW TŁUSZCZOWYCH KRUSZWICA S.A. W BRZEGU

