



PREZYDENT MIASTA LUBLIN

ul. Tomasza Zana 38, 20-601 Lublin, tel.: +48 81 466 2600, fax: +48 81 466 2601
ePUAP: /UMLublin/SkrytkaESP, www.um.lublin.eu

OŚ-EO-I.6221.2.2019

Lublin, 17.12.2021r.

**Polskie Zakłady Zbożowe Lubella GMW
Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
Spółka komandytowa
ul. Wrotkowska 1
20-469 Lublin**

DECYZJA

Na podstawie art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz.U. z 2021r., poz. 735 z późn. zm.) po rozpatrzeniu wniosku Polskich Zakładów Zbożowych Lubella GMW Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka komandytowa (REGON 243369487, NIP 5472147612) z siedzibą przy ul. Wrotkowskiej 1 w Lublinie

orzekam:

I. Zmieniam na wniosek Strony decyzję ostateczną Prezydenta Miasta Lublin z dnia 16.01.2017r., znak: OŚ-EO-I.6221.15.2016 udzielającą pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez kolejnych 90 dni w danym roku, eksploatowanej przy ul. Wrotkowskiej 1 w Lublinie, w następujący sposób:

1. W treści całej decyzji zmieniam nazwę podmiotu z: „Polskie Zakłady Zbożowe Lubella Sp. z o.o. Sp. k.” na: „Polskie Zakłady Zbożowe Lubella GMW Sp. z o.o. Sp. k.”.

2. W ustępie I, punkt 2. otrzymuje brzmienie:

„Na terenie Polskich Zakładów Zbożowych Lubella GMW Sp. z o.o. Sp. k. eksploatowana jest instalacja, w skład której wchodzi przemiał ziarna oraz linie produkcyjne wyrobów gotowych. Zdolność produkcyjna linii do produkcji wyrobów gotowych wynosi 1250 ton/dobę.”



3. W ustępie I punkt 3. otrzymuje brzmienie:

„3. Opis procesów technologicznych instalacji oraz opis instalacji

Na podstawie wniosku PZZ Lubella GMW Sp. z o.o. Sp. k. w związku z art. 16 ust.1 pkt 7 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U. z 2021 r., poz. 247 z późn. zm.) dane zostały zastrzeżone i nie są udostępnione.

W skład instalacji IPPC wchodzi:

- 1) przemiał ziarna
 - a) Młyn Durum z instalacją do szlifowania i łuskania ziaren – Osiris, zwiększającą dokładność oczyszczania ziarna na czyszczarni Młyna Durum,
 - b) Młyn Pszenny,
- 2) Wytwórnia Makaronu nr 1 i Wytwórnia Paluszków:
 - a) Linie produkcyjne makaronu,
 - b) Linie produkcyjne paluszków,
- 3) Wytwórnia Makaronu nr 2:
 - a) Linie produkcyjne makaronu,
- 4) Wytwórnia Makaronu nr 3:
 - a) Linie produkcyjne makaronu,
 - b) Linie pakowania mąk,
 - c) Linia do pakowania gotowych produktów sypkich ze stacji BIG BAG,
- 5) Wytwórnia Galanterii Śniadaniowej:
 - a) Linie produkcyjne galanterii śniadaniowej,
 - b) Linia LH
- 6) Młyn Pszenny z mieszalnią mąk i punktem wydawania otrąb:
 - a) Linia pakowania mąki,
 - b) Linia pakowania kasz,
- 7) Laboratorium działu Badań i Rozwoju:
 - a) Linia ekstruzji,
 - b) Linia makaronowa.”

4. W ustępie I, punkt 4.1. otrzymuje brzmienie:

„4.1. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

- 1) Wytwórnia Makaronu nr 1 i Wytwórnia Paluszków - zanieczyszczenia powietrza powstają na różnych etapach i miejscach w ciągu technologicznym produkcji makaronu i paluszków. Miejsca emisji zanieczyszczeń związane są z piecami paluszków (emitory E1 i E2), wyrzutniami aspiracji (emitory E3 i E4 wyposażone w filtry workowe), silosami mącznymi (emitory E5 i E6



- wyposażone w filtry workowe) oraz wyrzutniami powietrza z baterii filtrocyklonów (emitory E7 i E8 wyposażone w filtry workowe).
- 2) Wytwórnia Makaronu nr 2 - emisja zanieczyszczeń następuje w wyniku absorpcji z transportu pneumatycznego poprzez emitory E9, E10, E11, E12 wyposażone w filtry workowe. Emisja zanieczyszczeń związana jest również z pracą pięciu silosów mącznych - emitory E31, E32, E33, E34, E35 wyposażone w filtry workowe.
 - 3) Wytwórnia Makaronu nr 3 – emisja zanieczyszczeń odbywa się na dwóch liniach pakowania mąk (emitory E59 i E60 wyposażone w filtry workowe), oraz na dwóch liniach makaronowych: formy krótkie (E71, E72, E73 i E74) oraz spaghetti (E82, E83, E84 oraz E85).
 - 4) Wytwórnia Galanterii Śniadaniowej - emisja zanieczyszczeń odbywa się na liniach produkcyjnych oznaczonych jako linia LG, linia LE, linia LF, LH oraz aspiracji pakowania (emitory E29, E30, E99 wyposażone w filtry workowe). Na poszczególnych liniach emisja związana jest z takimi procesami jak wydmuch transportu pneumatycznego (emitory E13, E15, E20, E22, E25, E28, E87, E88, E93 wyposażone w filtry workowe) wydmuch OTW (emitory E14, E19, E89 wyposażone w filtry workowe) wydmuch schładzacza (emitor E16 wyposażony w filtr workowy), wydmuch tosteru (emitory E17, E21, E91), wydmuch aspiracji (emitor E18, E86, E90 wyposażone w filtry workowe), wydmuch wilgoci suszarni (emitor E23, E96), wydmuch sekcji schładzacza suszarni (emitor E24, E97 wyposażone w filtry workowe), suszarni wstępnej (emitor E26), suszarni głównej i wstępnej (emitor E27), wyrzut ciepła z suszarni wstępnej (E92) i końcowej (E94), schładzacz za tosterem (E95), wytwornica pary (E98).
 - 5) Młyn Pszenny z linią wytwórni kasz i mieszalnia mąk, w tym linia produkcji mąki „OTM” - emisja zanieczyszczeń odbywa się na liniach produkcyjnych oznaczonych jako linia kaszarni, linia OTM1, linia OTM2 oraz komory mączne (emitor E42 wyposażony w filtr workowy). Na poszczególnych liniach emisja związana jest z takimi procesami jak wydmuch aspiracji (emitory E36, E37, E38, wyposażone w filtry workowe), wydmuch transportu pneumatycznego (emitory E39, E40, wyposażone w filtry workowe) oraz procesy w młynie pszennym można wydzielić następująco: przyjęcie zboża, transport z elewatora do młyna, proces czyszczenia, przemiał zboża. W młynie funkcjonuje centralny system aspiracyjny (emitory E41, E43, E54, E56 wyposażone w filtry workowe) oraz transport pneumatyczny z których zanieczyszczenia odprowadzane są emitorem E55 wyposażonym w filtr workowy. Ponadto w bezpośrednim sąsiedztwie budynku Młyna Pszennego zlokalizowana jest Mieszalnia Mąk - mieszanie mąki ma za zadanie ujednoczenie jakości mąki i produktów ubocznych oraz stworzenie produktu handlowego zgodnego z odpowiednimi normami lub zamówieniem. Emisja zanieczyszczeń związana jest z siecią aspiracyjną. Zanieczyszczenia odprowadzane są emitorem E58 wyposażonym w filtr workowy.



- 6) Punkt wydawania otrąb - zanieczyszczenia w punkcie wydawania otrąb związane są z zastosowaną siecią aspiracyjną zbiorników i urządzeń. Emisja zanieczyszczeń odbywa się poprzez emitor E57 wyposażony w filtr workowy.
- 7) Młyn Durum - emisja zanieczyszczeń w procesach przeprowadzanych w młynie Durum odbywa się poprzez siedem emitorów o numeracji E44, E45, E45A, E46, E47, E48, E49 wyposażonych w filtry workowe. Procesy prowadzone w młynie to transport ziarna, czyszczenie, kondycjonowanie, czyszczenie białe, mielenie właściwe oraz transport gotowych produktów.
- 8) Laboratorium działu badań i rozwoju - emisja związana jest z wydmuchem toster (emitor E79) oraz wydmuchem suszarni (emitor E80).”

5. W ustępie I, punkt 5.1. otrzymuje brzmienie:

„5.1. Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

- 1) Wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza oraz warunki ich wprowadzania

Lp.	Źródło emisji zanieczyszczeń	Parametry emitora wysokość / średnica [m/m]	Dopuszczalna emisja zanieczyszczeń				Warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza		
			Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja [kg/h] Do 4.12.2023	Emisja [kg/h] od 5.12.2023	Emisja [mg/Nm ³] od 5.12.2023	Temp. gazów [K]	Prędkość wylotu gazów [m/s]	Czas pracy [h/rok]
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Wytwórnia Makaronu nr 1 i Wytwórnia Paluszków									
1	Emitor E1 – Paluszkarnia piec – linia T	14,0 / 0,35	Ditlenek siarki Ditlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,010 0,066 0,019 0,001 0,001 0,001	0,010 0,066 0,019 0,001 0,001 0,001	- - - - - -	437	zadaszony	6000
2	Emitor E2 – Paluszkarnia piec – linia R	14,0 / 0,35	Ditlenek siarki Ditlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,010 0,066 0,019 0,001 0,001 0,001	0,010 0,066 0,019 0,001 0,001 0,001	- - - - - -	437	zadaszony	6000
3	Emitor E3 – Wyrzutnia aspiracji linie: B, C, D	11,0 / 0,25	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,153 0,153 0,122	0,153 0,153 0,122	- - -	293	poziomy	6000
4	Emitor E4 – Wyrzutnia aspiracji linie: L1	4,0 / 0,1	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,015 0,015 0,012	0,015 0,015 0,012	- - -	293	poziomy	6000
5	Emitor E5 – Silos mączny WM1 - 1	15,0 / 0,27	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,005 0,005 0,004	0,005 0,005 0,004	- - -	293	9.5	730



6	Emitor E6 – Silos mączny WM1 - 2	15,0 / 0,27	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,005 0,005 0,004	0,005 0,005 0,004	- - -	293	9.5	730
7	Emitor E7 – Wyrzutnia powietrza z baterii filtrocyklonó w 1	15,0 / 0,27	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,154 0,154 0,123	0,154 0,154 0,123	- - -	293	poziomy	6000
8	Emitor E8 – Wyrzutnia powietrza z baterii filtrocyklonó w 2	15,0 / 0,27	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,020 0,020 0,016	0,020 0,020 0,016	- - -	293	poziomy	6000
Wytwórnia Makaronu nr 2									
9	Emitor E9 – Absorpcja z transportu pneumatyczn ego 1	14,5 / 0,2	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,040 0,040 0,032	0,040 0,040 0,032	- - -	293	zadaszo ny	1700
10	Emitor E10 – Absorpcja z transportu pneumatyczn ego 2	14,5 / 0,2	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,040 0,040 0,032	0,040 0,040 0,032	- - -	293	zadaszo ny	1700
11	Emitor E11 – Absorpcja z transportu pneumatyczn ego 3	14,5 / 0,12	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,040 0,040 0,032	0,040 0,040 0,032	- - -	293	zadaszo ny	1700
12	Emitor E12 – Absorpcja z transportu pneumatyczn ego 4	14,5 / 0,12	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,040 0,040 0,032	0,040 0,040 0,032	- - -	293	zadaszo ny	1700
13	Emitor E31 – Silos mączny WM2 – 1	16,0 / 0,27	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,005 0,005 0,004	0,005 0,005 0,004	- - -	293	9.5	730
14	Emitor E32 – Silos mączny WM2 - 2	16,0 / 0,27	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,005 0,005 0,004	0,005 0,005 0,004	- - -	293	9.5	730
15	Emitor E33 – Silos mączny WM2 - 3	16,0 / 0,27	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,005 0,005 0,004	0,005 0,005 0,004	- - -	293	9.5	730
16	Emitor E34 – Silos mączny WM2 – 4	15,0 / 0,27	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,005 0,005 0,004	0,005 0,005 0,004	- - -	293	9.5	730
17	Emitor E35 – Silos mączny WM2 - 5	15,0 / 0,27	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,005 0,005 0,004	0,005 0,005 0,004	- - -	293	9.5	730



Wytwórnia Galanterii Śniadaniowej									
18	Emitor E13 – Wydmuch transportu pneumatyczn ego – linia LG	13,4 / 0,3	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,040 0,040 0,032	0,040 0,040 0,032	- - -	293	15,7	4286
19	Emitor E14 – Wydmuch OTW – linia LG	13,4 / 0,6	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,040 0,040 0,032	0,040 0,040 0,032	- - -	293	3,9	4286
20	Emitor E15 – Wydmuch transportu pneumatyczn ego – linia LG	13,4 / 0,3	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,040 0,040 0,032	0,040 0,040 0,032	- - -	293	15,7	4286
21	Emitor E16 – Wydmuch schładzacza – linia LG	13,4 / 0,56	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,040 0,040 0,032	0,040 0,040 0,032	- - -	293	4,5	4286
22	Emitor E17 – Wydmuch tostera – linia LG	13,8 / 0,5	Ditlenek siarki Ditlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,00002 0,01345 0,00336 0,00016 0,00016 0,00016	0,00002 0,01345 0,00336 0,00016 0,00016 0,00016	- - - - - -	293	zadaszo ny	4286
23	Emitor E18 – Wydmuch aspiracji – linia LE	13,5 / 0,35	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,040 0,040 0,032	0,040 0,040 0,032	- - -	293	11,6	2461
24	Emitor E19 – Wydmuch OTW – linia LE	13,4 / 0,35	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,040 0,040 0,032	0,040 0,040 0,032	- - -	293	11,6	2461
25	Emitor E20 – Wydmuch transportu pneumatyczn ego – linia LE	14,2 / 0,18	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,040 0,040 0,032	0,040 0,040 0,032	- - -	293	43,7	2461
26	Emitor E21 – Wydmuch tostera – linia LE	13,5 / 0,4	Ditlenek siarki Ditlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,00026 0,17925 0,04481 0,00209 0,00209 0,00209	0,00026 0,17925 0,04481 0,00209 0,00209 0,00209	- - - - - -	293	8,8	2461
27	Emitor E22 – Wydmuch transportu pneumatyczn ego – linia LE	14,3 / 0,62	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,040 0,040 0,032	0,040 0,040 0,032	- - -	293	3,7	2461



28	Emitor E23 – Wydmuch wilgoci suszarni – linia LE	13,5 / 0,4	Ditlenek siarki Ditlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,00026 0,17925 0,04481 0,00209 0,00209 0,00209	0,00026 0,17925 0,04481 0,00209 0,00209 0,00209	- - - - - -	293	8,8	2461
29	Emitor E24 – Wydmuch sekcji schładzacza suszarni – linia LE	13,7 / 0,4	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,040 0,040 0,032	0,040 0,040 0,032	- - -	293	8,8	2461
30	Emitor E25 – Wydmuch transportu pneumatyczn ego – linia LF	14,2 / 0,53	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,040 0,040 0,032	0,040 0,040 0,032	- - -	293	5,0	3984
31	Emitor E26 – Wydmuch suszarni wstępnej – linia LG	13,8 / 0,4	Ditlenek siarki Ditlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,00002 0,01345 0,00336 0,00016 0,00016 0,00016	0,00002 0,01345 0,00336 0,00016 0,00016 0,00016	- - - - - -	293	zadaszo ny	3984
32	Emitor E27 – Wydmuch suszarni główniej i wstępnej – linia LF	14,1/ 0,5	Ditlenek siarki Ditlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,00005 0,03504 0,00876 0,00041 0,00041 0,00041	0,00005 0,03504 0,00876 0,00041 0,00041 0,00041	- - - - - -	293	zadaszo ny	3984
33	Emitor E28 – Wydmuch transportu pneumatyczn ego – linia LF	14,3 / 0,5	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,040 0,040 0,032	0,040 0,040 0,032	- - -	293	zadaszo ny	3984
34	Emitor E29 – Aspiracja pakowania 1	14,2 / 0,63	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,040 0,040 0,032	0,040 0,040 0,032	- - -	293	3,6	5000
35	Emitor E30 – Aspiracja pakowania 2	13,0 / 0,32	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,040 0,040 0,032	0,040 0,040 0,032	- - -	293	14,3	5000
36	Emitor E86 - Filtrocyklon aspiracyjny – linia LH	13,5 / 0,35	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,036 0,036 0,0288	0,036 0,036 0,0288	- - -	308	10,4	4286
37	Emitor E87 - Transport pneumatyczn y na linię badawczą – linia LH	13,5 / 0,2	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,0072 0,0072 0,00576	0,0072 0,0072 0,00576	- - -	308	6,4	4286
38	Emitor E88 -	13,5 /	Pył ogółem	0,1274	0,1274	-	318	7,4	4286



	Transport pneumatyczny na Płatkownicę – linia LH	0,45	Pył PM10 Pył PM2,5	0,1274 0,1019	0,1274 0,1019	- -			
39	Emitor E89 - Wyciąg z OTW – linia LH	13,5 / 0,6	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,3564 0,3564 0,28512	0,3564 0,3564 0,28512	- - -	333	11,7	4286
40	Emitor E90 - Aspiracja linii badawczej – linia LH	13,5 / 1,0	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,2736 0,2736 0,21888	0,2736 0,2736 0,21888	- - -	308	9,7	4286
41	Emitor E91 - Wyrzut z tosterka – linia LH	13,5 / 0,35	Ditlenek siarki Ditlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,0043 0,0683 0,0192 0,0008 0,0008 0,0008	0,0043 0,0683 0,0192 0,0008 0,0008 0,0008	- - - - - -	333	zadaszony	4286
42	Emitor E92 - Wyrzut ciepła z suszarni wstępnej – linia LH	13,5 / 0,35	Ditlenek siarki Ditlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,0020 0,0313 0,0088 0,0004 0,0004 0,0004	0,0020 0,0313 0,0088 0,0004 0,0004 0,0004	- - - - - -	523	zadaszony	4286
43	Emitor E93 - Wydmuch transportu pneumatycznego na suszarnię wstępną – linia LH	13,4 / 0,45	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,1274 0,1274 0,10192	0,1274 0,1274 0,10192	- - -	318	7,4	4286
44	Emitor E94 - Wyrzut ciepła z suszarni końcowej – linia LH	13,5 / 0,35	Ditlenek siarki Ditlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,0048 0,0768 0,0216 0,0009 0,0009 0,0009	0,0048 0,0768 0,0216 0,0009 0,0009 0,0009	- - - - - -	523	zadaszony	4286
45	Emitor E98 - Wydmuch wytwornica pary – linia LH	13,5 / 0,18	Ditlenek siarki Ditlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,0018 0,0284 0,008 0,0003 0,0003 0,0003	0,0018 0,0284 0,008 0,0003 0,0003 0,0003	- - - - - -	333	zadaszony	4286
46	Emitor E99 - Układ transportu odsiewu – linia LH	13,5 / 0,45	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,0547 0,0547 0,04376	0,0547 0,0547 0,04376	- - -	308	9,6	4286
Młyn Pszenny z linią wytwórni kasz, mieszalnią mąk i punktem wydawania otrąb									
47	Emitor E36 -	23,0 / 0,6	Pył ogółem	0,020	0,020	-	293	poziom	350



	Wydmuch aspiracji – linia kasz		Pył PM10 Pył PM2,5	0,020 0,016	0,020 0,016	- -		y	
48	Emitor E37 - Wydmuch aspiracji – linia OTM 1	26,0 / 0,35	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,020 0,020 0,016	0,020 0,020 0,016	- - -	293	5,8	5000
49	Emitor E38 - Wydmuch aspiracji – linia OTM 2	25,0 / 0,4	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,020 0,020 0,016	0,020 0,020 0,016	- - -	293	zadaszony	5000
50	Emitor E39 - Wydmuch transportu pneumatycznego – linia OTM 1	24,5 / 0,5	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,020 0,020 0,016	0,020 0,020 0,016	- - -	293	zadaszony	5000
51	Emitor E40 - Wydmuch transportu pneumatycznego – linia OTM 2	25,5 / 0,4	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,020 0,020 0,016	0,020 0,020 0,016	- - -	293	zadaszony	5000
52	Emitor E41 - Sieć aspiracji – wialnie młyna pszennego	26,0 / 0,5	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,0,60 0,060 0,048	- - -	5 - -	293	8,5	5000
53	Emitor E42 - Wydmuch aspiracji – komory mączne	24,0 / 0,8	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,126 0,126 0,1080	0,126 0,126 0,1008	- - -	293	zadaszony	5000
54	Emitor E43 - Sieć aspiracji – mławniki młyna pszennego	23,0 / 0,25	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,066 0,066 0,0528	- - -	5 - -	293	37,3	5000
55	Emitor E54 - Wydmuch aspiracji – czyszczarnia młyna pszennego	23,2 / 0,9	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,18054 0,18054 0,14443	- - -	5 - -	293	9,3	5000
56	Emitor E55 - Wydmuch transportu pneumatycznego – czyszczarnia młyna pszennego	23,0 / 0,9	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,1683 0,1683 0,13464	- - -	5 - -	293	8,6	5000
57	Emitor E56 -	23,0 / 0,9	Pył ogółem	0,198	-	5	293	8,6	5000



	Sieć aspiracji – czyszczarnia młyna pszennego		Pył PM10 Pył PM2,5	0,198 0,1584	- -	- -			
58	Emitor E57 - Sieć aspiracji – otrębownia młyna pszennego	21,35 / 0,4	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,0765 0,0765 0,0612	0,0765 0,0765 0,0612	- - -	293	11,3	5000
59	Emitor E58 - Sieć aspiracji mieszalni młyna pszennego	27,5 / 0,55	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,135 0,135 0,108	0,135 0,135 0,108	- - -	293	10,5	5000
Młyn Durum									
60	Emitor E44 - Młyn Durum – mieszalnia mąk	20,0 / 0,5	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,0732 0,0732 0,0586	0,0732 0,0732 0,0586	- - -	293	zadasz ony	6000
61	Emitor E45 - Młyn Durum – aspiracja młyn właściwy	20,0 / 0,5	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,036 0,036 0,0288	- - -	5 - -	293	zadasz ony	6000
62	Emitor E45A - Młyn Durum – wyrzut z Osirisa	20,0 / 0,6	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	5* - -	- - -	5 - -	293	zadasz ony	6000
63	Emitor E46 - Młyn Durum – wyrzut komory otrębowe wydawcze	20,0 / 0,5	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,0103 0,0103 0,00826	0,0103 0,0103 0,00826	- - -	293	zadasz ony	6000
64	Emitor E47 - Młyn Durum - aspiracja młyn właściwy	20,0 / 0,5	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,03960 0,03960 0,03168	- - -	5 - -	293	zadasz ony	6000
65	Emitor E48 - Młyn Durum – transport pneumatyczny młyn właściwy	20,0 / 0,5	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,0414 0,0414 0,03312	- - -	5 - -	293	zadasz ony	6000
66	Emitor E49 - Młyn Durum – wyrzut komory mączne wydawcze	20,0 / 0,5	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,00431 0,00431 0,00345	0,00431 0,00431 0,00345	- - -	293	zadasz ony	6000



Wytwórnia Makaronu nr 3									
67	Emitor E59 - Sieć aspiracji pakowni mąk WM3 – paczkarka ICA	15,0 / 0,6	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,1224 0,1224 0,0979	0,1224 0,1224 0,0979	- - -	293	12,0	5000
68	Emitor E60 - Sieć aspiracji pakowni mąk WM3 -paczkarka wentylowa	15,0 / 0,6	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,0821 0,0821 0,06566	0,0821 0,0821 0,06566	- - -	293	8,4	5000
Laboratorium Działu Badań i Rozwoju									
69	Emitor E79 – wydmuch tostera	11,5 / 0,2	Ditlenek siarki Ditlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,002068 0,033081 0,009304 0,000388 0,000388 0,000388	0,002068 0,033081 0,009304 0,000388 0,000388 0,000388	- - - - - -	437	35,4	2400
70	Emitor E80 – wydmuch suszarni	11,5 / 0,3	Ditlenek siarki Ditlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,001067 0,017067 0,0048 0,0002 0,0002 0,0002	0,001067 0,017067 0,0048 0,0002 0,0002 0,0002	- - - - - -	333	zadasz ony	2400

Ustala się dopuszczalną emisję i warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji na poziomie określonym w powyższej tabeli.

2) Dopuszczalna roczna emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

Nazwa substancji zanieczyszczającej	Dopuszczalna wielkość emisji do dnia 4.12.2023 r. [Mg/rok]	Dopuszczalna wielkość emisji od dnia 5.12.2023 r. [Mg/rok]
Pył ogółem	15,493	14,598
Pył PM10	15,493	14,598
Pył PM2,5	12,402	11,685
Ditlenek azotu	2,923	2,923
Ditlenek siarki	0,184	0,184
Tlenek węgla	0,792	0,792

**6. W ustępie I., punkt 5.2. otrzymuje brzmienie:
„5.2. Gospodarowanie odpadami**



Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku, wraz z podstawowym składem chemicznym, miejscem magazynowania i dalszym sposobem gospodarowania.

1) Wytwarzanie odpadów niebezpiecznych w związku z eksploatacją instalacji IPPC – rodzaje, ilości, skład chemiczny i właściwości odpadów; gospodarowanie odpadami, magazynowanie odpadów

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad powstawać będzie przy prowadzeniu prac związanych z naprawą i konserwacją w silnikach, układach smarujących instalacji IPPC. Odpad stanowią przepracowane oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, które nie zawierają związków chlorowcoorganicznych. Oleje występują w postaci ciekłej, a w swym składzie zawierają m.in.: takie składniki jak aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne oraz węglowodory, biały olej mineralny (ropa naftowa), destylaty ciężkie parafinowe, obrabiane wodorem (ropa naftowa); oleje bazowe – niespecyfikowane. Postać fizyczna – ciekła, odpad palny. Odpady mogą wykazywać właściwości m.in.: HP 3, HP 5, HP 14	1,000	Przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	Bez magazynowania. Odpad bezpośrednio po wytworzeniu przekazywany odbiorcy.
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad powstawać będzie przy prowadzeniu prac związanych z naprawą i konserwacją w silnikach, układach smarujących instalacji IPPC. Oleje występują w postaci ciekłej, a w swym składzie zawierają m.in.: takie składniki jak węglowodory	0,600		Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonym podłożu zabezpieczającym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, w wyznaczonym miejscu, w ażurowym magazynie z

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
		<p>aromatyczne i alifatyczne, związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu, wody baru, cynku, wanadu , ołowiu Postać fizyczna – cieśla, odpad palny. Odpady mogą wykazywać właściwości¹⁾ m.in.: HP 3, HP 5, HP 14</p>			<p>wannami wychwytywymi w których ustawione są beczki metalowe. W zamkniętych szczelnych i opisanych, pojemnikach („OLEJ ODPADOWY”) wraz z podaniem kodu odpadu) np. w zamykanych beczkach, mauzerach wykonanych z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, zabezpieczonych przed stłuczeniem, w sposób zabezpieczający przed rozlaniem i przedostaniem się do wód i gleby. Odpady magazynowane na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Dodatkowo miejsce magazynowania odpadów w postaci olejów odpadowych jest wyposażone w środki do zbierania wycieków, spełnia ono wymagania określone w obowiązującym rozporządzeniu w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi.</p>
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji	Odpad stanowią opakowania po środkach chemicznych	0,850	Przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie)	Odpady te są magazynowane selektywnie, w szczelnych i

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
	niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>wykorzystywanych do konserwacji i napraw urządzeń instalacji IPPC zawierających substancje niebezpieczne.</p> <p>Opakowania najczęściej w postaci opakowań ze szkła, z tworzyw sztucznych (składające się ze związków polimerowych) lub metalowe (zbudowane ze stopów żelaza, aluminium i innych metali) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Postać fizyczna – stała, odpad palny.</p> <p>Odpady te, w zależności od rodzaju wyrobu mogą wykazywać właściwości: HP 3, HP4, HP 8, HP14.</p>		odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	opisanych pojemnikach. Odpady magazynowane na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
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)	<p>Odpad powstaje przy usuwaniu ewentualnych rozlewów płynów eksploatacyjnych, wymianie ubrań roboczych, filtrów zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi, w wyniku czyszczenia oraz konserwacji maszyn i urządzeń instalacji IPPC.</p> <p>Natomiast sorbent np. w wyniku likwidacji rozlanych substancji używanych do konserwacji urządzeń, w postaci zanieczyszczonego granulatu sorbującego rozlaną substancję – odpad nie zawiera PCB.</p> <p>Odpad zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi jak: oleje, smary, rozpuszczalniki, które mogą zawierać np. węglowodory aromatyczne i alifatyczne, metale ciężkie, toluen, aceton, alkohole, a</p>	0,500		Odpady te są magazynowane selektywnie, w szczelnych opisanych pojemnikach np. metalowych kontenerach. Odpady magazynowane na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
		<p>także włóknina, bawełna, celuloza, dolomit, polipropylenowe maty, trociny zanieczyszczone węglowodorami aromatycznymi i alifatycznymi, odpad palny.</p> <p>W zależności od rodzaju wyrobu, odpady mogą mieć właściwości m.in.: HP 3, HP 4, HP 7, HP 14</p>			
16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	<p>Odpad stanowi zużyty płyn chłodniczy wykorzystywany w instalacji IPPC. Płyny stosowane w układach chłodzenia urządzeń mechanicznych wykorzystywanych w produkcji, zamiast wody, charakteryzujące się znacznie niższą od wody temperaturą krzepnięcia i wyższą temperaturą wrzenia. Wytwarzane są na bazie glikolu etylenowego lub glikolu propylenowego w kilku odmianach, różniących się składem i przeznaczeniem. Zawiera alkohole alifatyczne, aldehydy, ketony, kwas octowy. Odpad niepalny. Odpady mogą wykazywać właściwości: HP 4.</p>	1,000	Przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	Bez magazynowania. Odpad bezpośrednio po wytworzeniu przekazywany odbiorcy.
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>Odpad powstaje przy wymianie komputerów pokładowych, monitorów, świetlówek, lamp żarowych wysokoprężnych eksploatowanych w instalacji IPPC. Zużyte lampy fluorescencyjne ze względu na zawartość szkodliwej dla zdrowia rtęci (około 40 mg w lampie jarzeniowej) traktowane są jako</p>	2,000	Selektywna zbiórka i przekazanie do przetwarzania (odzysku). Przetwarzanie (odzysk), odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie	Bez magazynowania. Odpad bezpośrednio po wytworzeniu przekazywany odbiorcy.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
		<p>odpad niebezpieczny. Rtęć ciekła, jej pary oraz związki są trujące. Odpady mogą być wykonane z kilku materiałów jak np. różnego typu metale żelazne i nieżelazne, szkło, a także tworzywa sztuczne polistyren, polipropylen, krzemionka, związki rtęci. Odpad sprzętu elektronicznego powstaje w wyniku zużywania się i „starzenia” się sprzętu komputerowego zawierającego elementy niebezpieczne, które stanowią system ciągłego monitoringu i nadzorowania procesu, a także urządzeń pomiarowych. Monitory składają się ze szklanego kineskopu, zawierającego metale takie jak ołów, bar, stront i cyrkon, oraz luminoforu obejmującego substancje niebezpieczne w postaci pierwiastków ziem rzadkich. Ponadto posiadają obudowę z metali i tworzyw sztucznych. Postać fizyczna – stała. Odpad niepalny. Odpady te z uwagi na zawartość rtęci mogą mieć właściwości : HP 6, HP 14</p>	5,950	gospodarowania odpadami oraz zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	
SUMA			5,950		

2) Wytwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne w związku z eksploatacją instalacji IPPC - rodzaje i ilości; gospodarowanie odpadami, magazynowanie odpadów

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	W zakładzie powstają te odpady przy produkcji w instalacji IPPC. Odpad w postaci zanieczyszczonych produktów, które w wyniku aspiracji, mieszania, transportu opadły na posadzkę, podłogę, pozostałości po użytych surowcach. Odpad o postaci osadu, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Odpad palny. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	1070,000	Obecnie pozostałości te przekazywane są do skarmiania zwierząt - zgodnie z wpisem do rejestru pod numerem PL0663099p Powiatowego Lekarza Weterynarii w związku z prowadzeniem działalności w zakresie sprzedaży materiałów paszowych pochodzenia roślinnego pozyskanych przy wytworzeniu środków spożywczych. W przyszłości nie wyklucza się innych form ich zagospodarowania (przekazanie do składowania na składowisku odpadów albo do przekształcania termicznego lub do wykorzystania w zakładzie produkującym biogaz lub w kompostowni), dlatego też zamieszcza się ten odpad we wniosku jako planowany do wytworzenia w	Jeśli odpady zostaną przeznaczone do zagospodarowania podlegającego przepisom ustawy o odpadach, odpady magazynowane będą w wyznaczonym miejscu, w zamkniętym, szczelnym i opisanym pojemniku na utwardzonym podłożu. Odpady magazynowane na terenie placu zakładu.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	W zakładzie odpady te powstają przy produkcji w instalacji IPPC. Składają się one z zanieczyszczenia z czyszczenia ziarna- plewy zbóż. Odpad o postaci stałej, palny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	600,000	<p>przyszłości).</p> <p>Obecnie pozostałości te przekazywane są do skarmiania zwierząt - zgodnie z wpisem do rejestru pod numerem PL0663099p Powiatowego Lekarza Weterynarii w związku z prowadzeniem działalności w zakresie sprzedaży materiałów paszowych pochodzenia roślinnego pozyskanych przy wytworzeniu środków spożywczych.</p> <p>W przyszłości nie wyklucza się innych form ich zagospodarowania (przekazanie do składowania na składowisku odpadów albo do przekształcania termicznego lub do wykorzystania w zakładzie produkującym biogaz lub w kompostowni, dlatego też zamieszcza się ten odpad we wniosku jako planowany do wytworzenia w</p>	Jeśli odpady zostaną przeznaczone do zagospodarowania podlegającego przepisom ustawy o odpadach, odpady magazynowane będą w wyznaczonym miejscu, w zamkniętym, szczelnym i opisanym pojemniku na utwardzonym podłożu. Odpady magazynowane na terenie placu zakładu.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	<p>Odpad powstaje na działach produkcyjnych w związku z eksploatacją zespołu drukarek przemysłowych do nadruku kodów, dat przydatności itp. na opakowaniach jednostkowych wykorzystywanych w instalacji IPPC. Odpadowy toner drukarski jest substancją barwną o własnościach elektroskopowych. Odpad tonera składa się z dwóch frakcji:</p> <ul style="list-style-type: none"> - bardzo drobnych ziarenek najczęściej odpowiednio zabarwionej żywicy termoplastycznej (średnica ziaren rzędu 0,1µm), większych ziaren np. kuleczek szklanych (średnica rzędu kilkudziesięciu mikronów). <p>Odpad o postaci stałej, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>	0,600	<p>przyszłości).</p> <p>Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku lub unieszkodliwiania. Przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpisu do rejestru.</p>	<p>Odpady te są magazynowane selektywnie w wyznaczonym, zamkniętym pomieszczeniu, w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach np. metalowych, z tworzyw sztucznych. Odpady magazynowane na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.</p>
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Odpad powstaje zazwyczaj przy okazji dostarczania do przedsiębiorstwa materiałów eksploatacyjnych, czy też surowców do produkcji prowadzonej w instalacji IPPC. Najczęściej spotykana postać to kartony. Zużyte opakowania z papieru i tektury składają się z</p>	350,000	<p>Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku lub unieszkodliwiania. Przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie) odpadów zlecane jest uprawnionym</p>	<p>Odpady magazynowane selektywnie w wyznaczonym, utwardzonym miejscu w szczelnych i opisanych pojemnikach np. beczkach, kontenerach. Odpady magazynowane na terenie placu zakładu, w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.</p>

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
		<p>włókien, głównie pochodzenia roślinnego (drewno drzew iglastych i liściastych, trzcina, len, konopie, słoma zbożowa itp.) Właściwości: biodegradowalne, ciało stałe, palne, nie ulegnie zawilgoceniu, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>		<p>podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpisu do rejestru.</p>	
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Odpad powstaje podczas pakowania produktów, przepakowywania produktów do celów marketingowych, tzw. promocje, a także stanowi opakowania po zakupionych towarach, surowcach. Odpad powstaje na działach produkcyjnych w związku z eksploatacją instalacji IPPC. Do tego rodzaju odpadów można zaliczyć: folie opakowaniowe, folie strecz, opakowania zbiorcze. Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych otrzymywanych z produktów chemicznej przeróbki: węgla, ropy naftowej, gazu ziemnego lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych. Ze względu na główny składnik polimerowy tworzywa sztuczne</p>	250,000		<p>Odpady magazynowane selektywnie w wyznaczonym, utwardzonym miejscu w szczelnych i opisanych pojemnikach prasokontenerach, przy magazynie opakowań. Odpady magazynowane na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.</p>

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
		<p>można podzielić na:</p> <ul style="list-style-type: none"> • politereftalan etylenu (PET), • polietylen, • polipropylen (PP), • polistyren (PS), • polichlorek winylu (PVC) i inne. <p>Folia opakowaniowa z tworzyw sztucznych ani ze względu na swoje pochodzenie, ani skład chemiczny czy biologiczny, ani z uwagi na inne właściwości i okoliczności nie stanowi zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi albo środowiska. Właściwości: ciało stałe, odpad palny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>			
15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Zużyte opakowania po surowcach, częściach zamiennych, aparatury procesowej, itp. w postaci skrzyń, palet. Są to uszkodzone bądź o nietypowych wymiarach palety drewniane oraz drewniane opakowania po zakupionych materiałach i sprzętach wykorzystywanych w instalacji IPPC. W skład odpadu wchodzi: celuloza, hemiceluloza, lignina, metale żelazne. Drewno, jako materiał naturalny celuloza, nie stanowi</p>	300,000	<p>Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku lub unieszkodliwiania. Przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania</p>	<p>Odpad gromadzony selektywnie, w sposób uporządkowany luzem. Odpady magazynowane na terenie placu zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.</p>

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
		zagrożenia dla środowiska i nie jest zaliczany do odpadów niebezpiecznych. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach. Odpad stały, biodegradowalny, palny.		odpadami zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpisu do rejestru.	
15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania po środkach i materiałach stosowanych do utrzymania instalacji IPPC. Opakowania stalowe. Stal jest stopem żelaza z węglem, którym zawartość węgla nie przekracza 1,7%, dający się obrabiać plastycznie. Oprócz żelaza i węgla stal zawiera inne niewielkie domieszki metali w celu nadania jej specjalnych właściwości. Właściwości: obojętny, odpad stały, niepalny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	200,000		Odpady magazynowane selektywnie, w wyznaczonym, utwardzonym miejscu w szczelnych i opisanych pojemnikach np. beczkach, kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany w w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu.
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Ten odpad stanowi opakowania po zakupionych towarach, surowcach	400,000	Selektywna zbiórka i przekazanie do	Bez magazynowania. Odpad bezpośrednio po wytworzeniu

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
		<p>wykorzystywanych w instalacji IPPC. Odpady wielomateriałowe składają się z:</p> <ul style="list-style-type: none"> - papieru: produkowany z surowca odnawialnego jakim jest drewno stanowi główny składnik opakowań kartonowych (75-80%). Celuloza w opakowaniach kartonowych charakteryzuje się długim włóknem, dzięki czemu karton z niej wyprodukowany jest bardzo mocny; - polietylenu: wykorzystywany jest polietylen o niskiej gęstości, czyli LDPE. Cienka warstwa polietylenu w opakowaniach stanowi doskonałą barierę chroniącą produkt przed wilgocią; - aluminium: folia aluminiowa stosowana w opakowaniach do żywności płynnej (grubość 0,0065 mm) - jest to najcieńsza warstwa, jaka skutecznie chroni produkt przed szkodliwym działaniem światła i tlenu, pozwalając jednocześnie na przechowywanie produktów bez konieczności magazynowania w warunkach chłodniczych. <p>Właściwości: obojętny, odpad stały, palny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada</p>		<p>odzysku lub unieszkodliwiania. Przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpisu do rejestru.</p>	<p>przekazywany odbiorcy.</p>

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
		właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.			
15 01 07	Opakowania ze szkła	Opakowania po zakupionych towarach, częściach zamiennych do urządzeń wykorzystywanych w instalacji IPPC. Zużyte opakowania ze szkła, np. butelki. Podstawowym składnikiem szkła jest dwutlenek krzemu tzw. krzemionka, piasek kwarcowy oraz skalenie, soda i zależnie od rodzaju szkła tlenki sodu, potasu i ołowiu. Słuczka szklana charakteryzuje się brakiem możliwości rozkładu w warunkach naturalnych Stopione krzemiany. Brak właściwości niebezpiecznych, odpad niepalny. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	50,000	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku. Przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpisu do rejestru.	Odpady magazynowane selektywnie, w wyznaczonym, utwardzonym miejscu w szczelnych i opisanych pojemnikach np. beczkach, kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany w boksie. Odpady magazynowane na terenie zakładu, w wyznaczonych miejscach w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zużyte filtry powietrza, zużyte ubrania ochronne, zużyte ścierki, sorbenty nie zawierające substancji niebezpiecznych powstające w czasie remontów urządzeń eksploatowanych w instalacji IPPC. W skład odpadu wchodzi włóknina, bawełna, niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Właściwości: palne, odpad stały, nie stanowią istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.	2,000	Selektywna zbiórka i przekazanie do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania). Przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie	Bez magazynowania. Odpad bezpośrednio po wytworzeniu przekazywany odbiorcy.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
		Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.		gospodarowania odpadami oraz zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru	
16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Stosowane w technologicznych układach chłodzenia instalacji IPPC. Charakteryzujące się znacznie niższą od wody temperaturą krzepnięcia i wyższą temperaturą wrzenia. Wodny roztwór glikolu propylenowego z dodatkami uszlachetniającymi (inhibitory korozji, środki antypienne, dodatki wspomagające wymianę ciepła, regulatory pH, pigment, dodatki obniżające temperaturę krzepnięcia). Produkt nie zawiera substancji stwarzających zagrożenie dla zdrowia lub środowiska powyżej stężeń ustalonych w przepisach. Odpad o postaci płynne, niepalny. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	20,000	Selektywna zbiórka i przekazanie do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania). Przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru	Bez magazynowania. Odpad bezpośrednio po wytworzeniu przekazywany odbiorcy.
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia komputerowe, sterowania, aparatury pomiarowej wykorzystywane w instalacji IPPC. Odpady te powstają w wyniku zużycia i wymiany różnych elementów urządzeń elektrycznych i	0,500	Selektywna zbiórka i przekazanie do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania). Przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie)	Bez magazynowania. Odpad bezpośrednio po wytworzeniu przekazywany odbiorcy.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
		<p>elektronicznych. Odpad stanowią zużyte bądź uszkodzone podzespoły elektryczne i elektroniczne - stanowiska napraw oraz szafy sterujące i monitorujące cykle technologiczne), jak również zużyte bądź uszkodzone podzespoły elektryczne i elektroniczne. Zużyte urządzenia elektroniczne i elektrotechniczne są zróżnicowane pod względem składu, formy. Mogą zawierać elementy wykonane głównie z metali żelaznych (żelazo jest metalem kowalnym i ciągliwym o barwie srebrzystobiałej) i nieżelaznych (są to wszystkie metale za wyjątkiem żelaza). Metale nieżelazne i ich stopy można podzielić na trzy zasadnicze grupy: metale lekkie (Al, Mg, Ti) i ich stopy, metale ciężkie (Cu, Zn, Ni, Sn, Pb, Cd) i ich stopy, metale i ich stopy o mniejszym zastosowaniu (Co, Zr, Mo, W, Cr, Mn, Pd, Ag, Au, Pt i inne), a także różnego rodzaju tworzyw sztucznych, niewykazujących właściwości niebezpiecznych jedynie neutralne, charakterystyczne dla tego rodzaju elementów. Skład chemiczny odpadów to min.: miedź, cyna, stal, żelazo, metale szlachetne polietylen, polipropylen, poliestry, włókna szklane, żywice. Właściwości odpadu: odpad o postaci stałej,</p>		<p>odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru</p>	

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
		<p>odpad nie ulega biodegradacji, jest podatny na uszkodzenia mechaniczne, może ulegać korozji, lecz nie w każdym przypadku korozja musi zachodzić. Odpad ten jest palny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>			
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<p>Odpad stanowiąc mogą elementy różnych tworzyw sztucznych powstałe w wyniku demontażu urządzeń elektrycznych i elektronicznych instalacji IPPC np. węże gumowe, uszczelki gumowe, izolacje elektryczne gumowe, obudowy, pokrętła z tworzyw sztucznych. W składzie odpadów oprócz podstawowych tworzyw, jakimi są PCV i jego pochodne, polistyreny, kauczuki i ich pochodne znaleźć mogą się również nie rozmontowane części urządzeń elektrycznych. Odpad stały, palny, nie ulega biodegradacji, jest podatny na uszkodzenia mechaniczne, może ulegać korozji lecz nie w każdym przypadku korozja musi zachodzić nie zawiera składników niebezpiecznych, nie ulega</p>	0,800		Bez magazynowania. Odpad bezpośrednio po wytworzeniu przekazywany odbiorcy.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
		biodegradacji, jest podatny na uszkodzenia mechaniczne, może ulegać korozji lecz nie w każdym przypadku korozja musi zachodzić, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.			
16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Przeterminowane produkty m.in. z magazynów surowców. Skład chemiczny: m.in. woda + mąka (pochodząca ze zbóż). Właściwości: odpad palny, niestanowiące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	500,000	Selektywna zbiórka i przekazanie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). Przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru. Obecnie pozostałości te przekazywane są do skarmiania zwierząt - zgodnie z wpisem do	Bez magazynowania. Odpad bezpośrednio po wytworzeniu przekazywany odbiorcy.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
				<p>rejestr pod numerem PL0663099p Powiatowego Lekarza Weterynarii w związku z prowadzeniem działalności w zakresie sprzedaży materiałów paszowych pochodzenia roślinnego pozyskanych przy wytworzeniu środków spożywczych. W przyszłości nie wyklucza się innych form ich zagospodarowania tymi odpadami (przekazanie do składowania na składowisku odpadów albo do przekształcania termicznego lub do wykorzystania w zakładzie produkującym biogaz lub w kompostowni, dlatego też zamieszcza się ten odpad we wniosku jako planowany do wytworzenia w przyszłości).</p>	
16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpadowe baterie alkaliczne powstałe w wyniku użytkowania urządzeń (np. piloty, termometry)	0,020	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku. Przetwarzanie	Bez magazynowania. Odpad bezpośrednio po wytworzeniu przekazywany odbiorcy.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
		<p>wykorzystywane w instalacji IPPC. Głównie metale i ich tlenki. Zużyte baterie stosowane w urządzeniach elektrycznych oraz aparatury kontrolno-pomiarowej. Baterie alkaliczne stanowią ogniwa alkaliczne, jednorazowego użytku, nienadające się do ponownego ładowania. Jako elektrolit zastosowany jest roztwór zasadowy. Zawierają wodny roztwór wodorotlenku potasu, tlenek cynku oraz dwutlenek manganu. Baterie alkaliczne o właściwościach innych niż niebezpieczne. Właściwości: ciało stałe, palny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>		<p>(odzysk) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpisu do rejestru.</p>	
17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	<p>W zakładzie odpad powstaje przy remontach urządzeń wykorzystywanych w instalacji IPPC. Miedź Cu jest metalem barwy czerwonej. Ciężar właściwy 8,9 g/cm³, temp. topnienia 1083°C. Brąz stop miedzi z cyną barwy od ciemnoszarej do ciemnożółtej. Ciężar właściwy 8,9-8,8 g/cm³, temp. topnienia 930-1050°C. Mosiądz stop miedzi z cynkiem</p>	1,000	<p>Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku. Przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania</p>	<p>Odpady magazynowane selektywnie, w wyznaczonym, utwardzonym miejscu w szczelnych i opisanych pojemnikach np. beczkach, kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany w boksie. Odpady magazynowane na terenie zakładu, w wyznaczonym miejscu, w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.</p>

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
		<p>barwy złotożółtej lub czerwonożółtej. Ciężar właściwy 8,3-8,5 g/cm³, temp. topnienia 890-1000 °C. Właściwości ciała stałe, niepalny. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>		<p>odpadami zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpisu do rejestru.</p>	
17 04 02	Aluminium	<p>Odpady te będą powstawać w wyniku prowadzonych prac naprawczych, remontowych, modernizacyjnych i konserwacyjnych urządzeń eksploatowanych w instalacji IPPC. Skład odpadu: aluminium lub glin (Al) jest metalem o barwie srebrzystobiałej, ciężarze właściwym 2,7 g/cm³ i temp. topnienia 660°C. Jest to metal lekki, odporny na wpływy atmosferyczne i działanie słabych kwasów, ma dużą przewodność elektryczną i cieplną. Właściwości: ciało stałe, odpad niepalny. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>	1,000	<p>Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku. Przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpisu do rejestru.</p>	<p>Odpady magazynowane selektywnie, w wyznaczonym, utwardzonym miejscu w szczelnych i opisanych pojemnikach np. beczkach, kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany w boksie. Odpady magazynowane na terenie zakładu, w wyznaczonym miejscu, w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. dokumentacji.</p>
17 04 05	Żelazo i stal	<p>Odpad stanowią zużyte narzędzia i części z demontażu uszkodzonych zespołów oraz podczas remontów bieżących, utrzymania i konserwacji</p>	320,000	<p>Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku. Przetwarzanie (odzysk) odpadów</p>	<p>Odpady magazynowane selektywnie, w wyznaczonym, utwardzonym miejscu w szczelnych i opisanych pojemnikach np. beczkach, kontenerach lub luzem w</p>

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
		<p>maszyn i urządzeń, złomowane części instalacji IPPC np.: złom stalowy, kwasoodporny, zdemontowane stalowe części aparatury, żeliwne elementy wymontowywane z instalacji IPPC, itp. Odpad pochodzi z cięcia blach, rur i innych kształtowników niezbędnych do wykonywania remontów. Skład odpadu: stal – stop żelaza z węglem poniżej 2% oraz innymi pierwiastkami (chrom, kobalt, krzem, magnez, molibden, nikiel, wanad, wolfram i inne), obrabiany plastycznie w procesie stalowniczym w stanie ciekłym. Właściwości: ciało stałe, niepalny. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>		<p>zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami zapewniającym ich właściwe zagospodarowanie lub wpisu do rejestru.</p>	<p>sposób uporządkowany w boksie. Odpady magazynowane na terenie zakładu w wyznaczonym miejscu, miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.</p>
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	<p>Odpady kabli pochodzą z remontowanych maszyn i urządzeń elektrycznych oraz remontów instalacji elektrycznych eksploatowanych w instalacji IPPC. Właściwości ciało stałe, odpad palny. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.</p>	5,000		<p>Bez magazynowania. Odpad bezpośrednio po wytworzeniu przekazywany odbiorcy.</p>
SUMA			4070.32		



7. W ustępie I, punkt 5.2.2. otrzymuje brzmienie:

„5.2.2. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów”

1) Odpady mogą być magazynowane jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów nie dłużej jednak niż przez:

- 1 rok w przypadku magazynowania odpadów niebezpiecznych, odpadów palnych, niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i odpadów pochodzących z przetworzenia odpadów komunalnych,
- 3 lata - w przypadku magazynowania pozostałych odpadów. Odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane wyłącznie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów nie dłużej jednak jak przez rok.

2) Okres magazynowania odpadów liczony jest łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy tych odpadów.

3) Magazynowanie odpadów prowadzić wyłącznie w ramach wytwarzania, na terenie do którego Strona posiada tytuł prawny przy ul. Wrotkowskiej 1 w Lublinie.

4) Miejsca magazynowania odpadów mają spełniać wymagania rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz.U. z 2020r., poz. 1794) w szczególności mają być odpowiednio wydzielone i oznakowane oraz wyposażone w opakowania, pojemniki, kontenery i zbiorniki dostosowane do gabarytów i właściwości chemicznych i fizycznych, w tym stanu skupienia. Odpady, które mogą być magazynowane luzem mają być magazynowane w sposób uporządkowany.

5) Miejsca magazynowania odpadów mają być zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz przed przypadkowym mieszaniem, rozsypaniem lub rozwiewaniem.

6) Odpady przekazywać wyłącznie odbiorcom posiadającym aktualne zezwolenia.

7) Prowadzić ewidencję wytwarzanych odpadów.

8) Sprawozdania o wytwarzaniu odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami przekazywać odpowiednim organom.

9) Przeprowadzać systematyczne szkolenia pracowników zajmujących się gospodarką odpadami.

8. W ustępie I, punkt 5.3.2. otrzymuje brzmienie:

„5.3.2. Ilości wykorzystywanej wody na potrzeby technologiczne instalacji IPPC Ilość zużywanej wody na cele technologiczne instalacji IPPC wynosi 53 280 m³/rok.”

**9. W ustępie I, punkt 5.3.3. otrzymuje brzmienie:****„5.3.3. Monitoring ilości zużywanej wody**

Do pomiaru zużycia wody pobieranej z miejskiej sieci wodociągowej służy wodomierz główny. Za wodomierzem głównym, w celu opomiarowania wody zużywanej przez obiekty zamontowano podliczniki. Ponadto odrębnym opomiarowaniem objęta jest woda bezpowrotnie zużyta do produkcji (bez ścieków).”

10. W ustępie I, punkt 5.3.4. otrzymuje brzmienie:**„5.3.4. Informacje o ograniczaniu zużycia wody**

Wielkość zużycia wody wynika z konieczności spełnienia wysokich standardów sanitarnych w obszarze produkcyjnym.

Możliwość zastosowania obiegów zamkniętych wody lub wielokrotnego wykorzystania wody jest ograniczona wymogami sanitarnymi. Na terenie zakładu nie występują zamknięte obiegi wodne dla wody wykorzystywanej do produkcji.

Niezwykle istotne aspekty sanitarne w produkcji żywności wymagają, aby urządzenia instalacji produkcyjnej spełniały surowe standardy czystości, w celu uniknięcia zniszczenia oraz zanieczyszczenia produktów. Standardy dotyczące czyszczenia są najlepiej osiągnięte przy użyciu systemów CIP (Cleaning-in-Place = czyszczenie na miejscu). Instalacja IPPC do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia roślinnego eksploatowana przez PZZ Lubella GMW Sp. z o.o. Sp. k. posiada system CIP (myjki matryc). Systemy CIP zapewniają szybkie, skuteczne i pewne czyszczenie wszystkich typów używanych urządzeń. Jest to metoda, w wyniku której instalacja zostaje całkowicie oczyszczona bez potrzeby jej rozmontowywania.

Poszczególne rurociągi rozprowadzające wodę poddawane są systematycznym przeglądom, a wszystkie awarie i nieszczelności sieci są na bieżąco usuwane.”

11. W ustępie I, punkt 5.4.1. otrzymuje brzmienie:**„5.4.1. Informacje o instalacji i jej funkcjonowaniu w kontekście odprowadzania ścieków**

Ścieki przemysłowe z instalacji IPPC - Wytwórni Makaronu nr 1, Wytwórni Paluszków i Wytwórni Makaronu nr 2 odprowadzane są do kanalizacji miejskiej wylotem nr 1. Natomiast ścieki z Wytwórni Makaronu nr 2 i Wytwórni Galanterii Śniadaniowej odprowadzane są do kanalizacji miejskiej wylotem nr 4.

Pozostałe ścieki z terenu zakładu wprowadzane są do urządzeń kanalizacji miejskiej wylotami 2 i 3.”



12. W ustępie I, punkt 5.4.2. otrzymuje brzmienie:

„5.4.2. Ilość i stan ścieków przemysłowych

- Ilość ścieków przemysłowych z instalacji IPPC wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych:

Zrzut	Wielkość zrzutu Wylot nr 1	Wielkość zrzutu Wylot nr 4	Łączna ilość
Q_{hmax}	2,11 m ³ /h	2,69 m ³ /h	4,80 m ³ /h
$Q_{dśr}$	42,25 m ³ /d	53,75 m ³ /d	96,00 m ³ /d
Q_{rmax}	11 000 m ³ /rok	14 000 m ³ /rok	25 000 m ³ /rok

- Stan i skład ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych

Ścieki z instalacji IPPC odprowadzane zakładową kanalizacją sanitarną do miejskiej sieci kanalizacyjnej są typowymi ściekami przemysłowymi z instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia roślinnego, tj. są ściekami biodegradowalnymi, niezawierającymi związków agresywnych ani toksycznych.

Lp	Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka miary	Średnie stężenie	Stężenie dopuszczalne
1	BZT5	mg/l	190	800
2	ChZT m. dwuchr.	mg/l	344	1500
3	Chlorki	mg/l	38,5	1000
4	Fosfor ogólny (P)	mg/l	2,80	16
5	Siarczany	mg/l	38,1	500
6	Zawiesina ogólna	mg/l	400	600

13. W ustępie I, punkt 5.5.2 otrzymuje brzmienie:

„5.5.2. Źródła hałasu na terenie zakładu i ich rozkład czasu pracy w ciągu doby

Na terenie zakładu wyróżnia się następujące rodzaje źródeł hałasu:

- typu „hala przemysłowa”
- wszechkierunkowe punkowe
- liniowe

a) Źródła typu „hala przemysłowa”



W źródłach typu „hala przemysłowa” wyróżnia się:

B1 – Elewator

B2 – Młyn durum

B3 – Nowy młyn

B4 - Kaszarnia

B5 – Paluszkarnia i makaroniarnia

B6 – Wytwórnia makaronu 3 + Linia pakowania mąki - sprężarkownia

Symbol źródła	Kondygnacje w halach	Czas pracy
B1	1	Praca ciągła
	2	
	3	
	4	
	5	
	6	
	7	
B2	1	Praca ciągła
	2	
	3	
	4	
	5	
B3	1	Praca ciągła
	2	
	3	
	4	
B4	1	Praca ciągła
	2	
	3	
	4	
	5	
B5	1	Praca ciągła
	2	
B6	1	Praca ciągła



b) Źródła wszechkierunkowe

Głównymi wszechkierunkowymi źródłami hałasu na terenie zakładu są:

Symbol źródła	Źródło	Moc akustyczna L_{WAN}	Czas pracy źródła względem czasu odniesienia dzień/noc	Równoważna moc akustyczna źródła w porze dziennej $L_{Aneq\ dzień}$	Równoważna moc akustyczna źródła w porze nocnej $L_{Aneq\ noc}$
		[dB]	[min]	[dB]	[dB]
Z1	Chłodnia wentylatorowa CLIVET	77.2	480/60	77.2	77.2
Z2	Centrala wentylacyjna VTS CLIMA	78.7	480/60	78.7	78.7
Z3	Chłodnica wentylatorowa	89.2	480/60	85.2	85.2
Z4	Wyrzutnia za silosem	85.2	480/60	90.8	90.8
Z5a	Wyrzut 1 powietrza na elewatorze	90.8	480/60	90.8	90.8
Z5b	Wyrzut 2 powietrza na elewatorze	90.8	480/60	90.8	90.8
Z5c	Wyrzut 3 powietrza na elewatorze	85.1	480/60	85.1	85.1
Z5d	Wyrzut 4 powietrza na elewatorze	84.2	480/60	84.2	84.2
Z6	Chłodnica wentylatorowa	85,0	480/60	85,0	85,0
Z7	Wydmuch aspiracji – linia kaszarni (suszarnia fluidyzacyjna)	90.6	480/60	90.6	90.6
Z8	Wydmuch aspiracji - linia OTM1	85.2	480/60	85.2	85.2
Z9	Wydmuch aspiracji – komory mączne	81.5	480/60	81.5	81.5
Z10	Wyrzut powietrza na dachu młyna istniejącego	80.6	480/60	80.6	80.6
Z11	Wyrzut powietrza na dachu młyna istniejącego	77.3	480/60	77.3	77.3
Z12	Czerpnia powietrza na dachu hali makaroniarni	93.2	480/60	93.2	93.2
Z13	Czerpnia powietrza na dachu hali makaroniarni	81.8	480/60	81.8	81.8
Z14	Wyrzutnia aspiracji linie:A,B,C,D	78.5	480/60	78.5	78.5
Z15	Chłodnia wentylatorowa na dachu hali makaroniarni	81.3	480/60	81.3	81.3
Z16	Czerpnia powietrza na dachu	86.1	480/60	86.1	86.1



	hali paluszkarni i makaroniarni				
Z17	Wydmuch transportu pneumatycznego – linia LG	78.2	480/60	78.2	78.2
Z18	Wylot wentylacyjny	77.8	480/60	77.8	77.8
Z19	Wylot wentylacyjny	78.1	480/60	78.1	78.1
Z20	Wylot wentylacyjny	82,0	480/60	82,0	82,0
Z21	Czerpnia powietrza	80,0	480/60	80,0	80,0
Z22	Wydmuch ciepłego powietrza na hali WGŚ	95.2	480/60	95.2	95.2
Z23	Wydmuch ciepłego powietrza na hali WM2	84.9	480/60	84.9	84.9
Z24	Wydmuch OTW – linia LG	79.3	480/60	79.3	79.3
Z25	Wydmuch transportu pneumatycznego – linia LG	77.4	480/60	77.4	77.4
Z26	Wydmuch schładzania – linia LG	76.7	480/60	76.7	76.7
Z27	Wydmuch tostera – linia LE	79.4	480/60	79.4	79.4
Z27	Wydmuch OTW – linia LE	79.5	480/60	79.5	79.5
Z28	Wydmuch aspiracji – linia LE	80.1	480/60	80.1	80.1
Z28	Wydmuch transportu pneumatycznego – linia LE	78.1	480/60	78.1	78.1
Z29	Wydmuch tostera – linia LE	77.5	480/60	77.5	77.5
Z30	Wydmuch transportu pneumatycznego – linia LE	79.6	480/60	79.6	79.6
Z31	Wydmuch wilgoci suszarni - LE	81.5	480/60	81.5	81.5
Z32	Wydmuch selekcji schładzacza suszarni LE	82.1	480/60	82.1	82.1
Z33	Wydmuch transportu pneumatycznego – linia LF	79.6	480/60	79.6	79.6
Z34	Wydmuch suszarni wstępnej – linia LG	80.5	480/60	80.5	80.5
Z35	Wydmuch suszarni głównej i wstępnej – linia LF	79.9	480/60	79.9	79.9
Z36	Wydmuch transportu pneumatycznego – linia LF	80.1	480/60	80.1	80.1
Z37	Wydmuch aspiracji – linia kaszarni	82.2	480/60	82.2	82.2
Z39	Wydmuch aspiracji – linia kaszarni	81.2	480/60	81.2	81.2
Z41	Wyrzut aspiracji linia: L1	79.3	480/60	79.3	79.3
Z42	Wydmuch transportu pneumatycznego – linia OTM1	79.8	480/60	79.8	79.8
Z43	Wydmuch aspiracji – linia	83.1	480/60	83.1	83.1



	OTM2				
Z44	Wydmuch transportu pneumatycznego – linia OTM 2	82,0	480/60	82,0	82,0
Z45	Wydmuch aspiracji – komory mączne	80.4	480/60	80.4	80.4
Z46	Wydmuch transportu pneumatycznego – linia pakowania mąk	81.3	480/60	81.3	81.3
Z47	Wydmuch aspiracji – czyszczarnia młyna pszennego	83.1	480/60	83.1	83.2
Z48	Wydmuch transportu pneumatycznego – czyszczarnia młyna pszennego	82.7	480/60	82.7	82.7
Z49	Wyrzutnia powietrza z baterii filtrocyklonów 1	82.5	480/60	82.5	82.5
Z50	Wyrzutnia powietrza z baterii filtrocyklonów 2	83.1	480/60	83.1	83.1
Z51	Podsuszacz Wytwórni Makaronu 3	90.9	480/60	90.9	90.9
Z52	Suszarnia Wytwórni Makaronu 3	91.1	480/60	91.1	91.1
Z53	Suszarnia Wytwórni Makaronu 3	86.5	480/60	86.5	86.5
Z54	Suszarnia Wytwórni Makaronu 3	81,0	480/60	81,0	81,0
Z55	Wentylator dachowy Wytwórni Makaronu 3	91,0	480/60	91,0	91,0
Z56	Wentylator dachowy Wytwórni Makaronu 3	88.8	480/60	88.8	88.8
Z57	Wentylator dachowy Wytwórni Makaronu 3	90,0	480/60	90,0	90,0
Z58	Chłodnica wentylatorowa na dachu Wytwórni Makaronu 3	87.6	480/60	87.6	87.6
Z59	Chłodnica wentylatorowa na dachu Wytwórni Makaronu 3	90.6	480/60	90.6	90.6
Z60	Sieć aspiracji pakowni mąk Wytwórni Makaronu 3 – 1kg	82.3	480/60	82.3	82.3
Z61	Sieć aspiracji pakowni mąk Wytwórni Makaronu 3 – paczkarka wentylowa	82.3	480/60	82.3	82.3
Z62	Wyrzutnie powietrza wentylacji mechanicznej Wytwórni Makaronu 3	74,0	480/60	74,0	74,0
Z63	Podsuszacz Wytwórni Makaronu 3 - Spaghetti	90.9	480/60	90.9	90.9



Z64	Suszarńia Wytwórni Makaronu 3 - Spaghetti	91,1	480/60	91,1	91,1
Z65	Suszarńia Wytwórni Makaronu 3 - Spaghetti	86,5	480/60	86,5	86,5
Z66	Suszarńia Wytwórni Makaronu 3 - Spaghetti	81,0	480/60	81,0	81,0
Z67	Powierzchniowe źródło zastępcze układu wentylacji i chłodzenia	95,0	480/60	95,0	95,0

c) Ruchome źródła hałasu

Ruchome źródła hałasu na terenie zakładu stanowią pojazdy ciężarowe przywożące surowce do produkcji oraz wywożące gotowe produkty oraz pojazdy osobowe pracowników i interesantów:

Symbol źródła	Nazwa operacji	Moc akustyczna L_{WAN}	Czas operacji	Ilość operacji względem czasu odniesienia dzień/noc	Równoważna moc akustyczna źródła w porze dziennej $L_{Aneq\ dzień}$	Równoważna moc akustyczna źródła w porze nocnej $L_{Aneq\ noc}$
		[dB]			[s]	[-]
D1	Przejazd po drogach wewnętrznych pojazdów ciężarowych	101,5	125	17/2	90,2	89,9
D2	Przejazd po drogach wewnętrznych pojazdów osobowych – dojazd do parkingu	99,5	5	80/70	80,9	89,4
D3	Manewry pojazdów ciężarowych	Start	5	17/2	87,0	86,7
		Hamowanie	3			
		Manewry	22			

Źródłem emisji hałasu związanej z ruchem pojazdów jest również parking dla pracowników:

Symbol źródła	Nazwa operacji	Ilość miejsc parkingowych	Rotacja na 1 miejsce parkingowe dzień/noc	Równoważna moc akustyczna źródła w porze dziennej $L_{Aneq\ dzień}$	Równoważna moc akustyczna źródła w porze nocnej $L_{Aneq\ noc}$
				[dB]	[dB]
D4	Parking pracowników	198	0,404/0,354	92,2	91,7

**14. W ustępie I, w punkcie 7 dodaję podpunkt 5) w brzmieniu:**

„5) raz na dwa lata wyników okresowych pomiarów hałasu w środowisku.”

15. W ustępie I, w punkcie 8 dodaję podpunkty 18), 19), 20), 21) i 22) w brzmieniu:

„18) w procesie mycia matryc, oddzielania ciał stałych tj. wypłukanych resztek surowca, które nie trafiają do kanalizacji,
19) stosowane techniki w zakresie zwiększania efektywności energetycznej,
20) monitoring ścieków, w tym stały monitoring przepływu ścieków, pH i temperatury, przed włączeniem do kanalizacji miejskiej,
21) wdrażanie, kontrolowanie i przeglądy procedur w zakresie wykazu zużycia wody, energii i surowców, a także strumieni ścieków i gazów odlotowych,
22) poprawianie efektywności środowiskowej poprzez np. określenie struktur i ról w zakresie celów środowiskowych, zaangażowanie zwierzchników, szkolenia pracowników, wdrażanie procedur na wypadek awarii, audyty wewnętrzne i zewnętrzne efektywności środowiskowej.”

16. W ustępie I, punkt 13.1 otrzymuje brzmienie:

„13.1. Monitoring i ewidencja wielkości emisji do powietrza:

- 1) Emitory E1, E2, E17, E21, E26, E27, E41, E43, E45, E45A, E47, E48, E54, E55, E56 należy wyposażyć w stanowiska do pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza. Stanowiska pomiarowe należy usytuować przy zastosowaniu zasad lokalizacji przekrojów pomiarowych zawartych w obowiązujących normach.
- 2) W zakładzie należy prowadzić ewidencję czasu pracy urządzeń oraz zużytych materiałów i paliw.
- 3) W zakładzie należy prowadzić monitoring wielkości emisji pyłu do powietrza na emitorach: E41, E43, E45, E45A, E47, E48, E54, E55, E56 z częstotliwością raz w roku, zgodnie z wymaganiami BAT.”

17. W ustępie I, punkt 13.2. otrzymuje brzmienie:

„13.2. Monitoring wytwarzanych odpadów

- 1) prowadzić ewidencję wytwarzanych odpadów,
- 2) przekazywać zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilościach wytwarzanych odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi za poprzedni rok kalendarzowy Marszałkowi Województwa Lubelskiego w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.”

18. W ustępie I punkt 13.4. otrzymuje brzmienie:

„13.4 Monitoring hałasu

Zgodnie z § 8 ust. 2 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021 r. poz. 1710) okresowe pomiary hałasu w środowisku, który jest wyrażony wskaźnikami hałasu mającymi zastosowanie do ustalania i kontroli



warunków korzystania ze środowiska ($L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$), prowadzi się dla instalacji, dla której zostało wydane pozwolenie zintegrowane. Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy wykonywać raz na dwa lata, licząc od daty, w której pozwolenie zintegrowane stało się ostateczne, z uwzględnieniem specyfiki źródeł hałasu przy zabudowie mieszkaniowej wielorodzinnej przy ul. Wrotkowskiej, ul. Inżynierskiej, ul. Nowy Świat (§ 10 ust. 3. ww. rozporządzenia). W przypadku źródeł hałasu pracujących sezonowo pomiary hałasu przeprowadza się w tym okresie.

19. W ustępie I punkt 15 w brzmieniu: „Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony” zmieniam na punkt 18.

20. W ustępie I punkt 15 otrzymuje brzmienie:

„15. Określam wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej: Polskie Zakłady Zbożowe Lubella GMW Sp. z o.o Sp.k. powinny stosować się do wymagań ochrony przeciwpożarowej określonych w operacie przeciwpożarowym zawierającym warunki ochrony przeciwpożarowej miejsca magazynowania odpadów opracowanym przez pana mgr inż. Piotra Jabłońskiego - nr uprawnień 599/2014, uzgodnionym pozytywnie postanowieniem wydanym z upoważnienia Komendanta Państwowej Straży pożarnej w Lublinie z dnia 7 sierpnia 2020r., znak: MZ.5585.83.1.2020 oraz ich przestrzegania w czasie funkcjonowania poprzez odpowiednie:

- usytuowanie miejsc magazynowania odpadów,
- warunki i strategię ewakuacji ludzi lub ratowania ich w inny sposób,
- sposoby zabezpieczenia przeciwpożarowego instalacji użytkowych,
- dobory urządzeń przeciwpożarowych w zakładzie oraz wyposażenie w gaśnice i inny sprzęt gaśniczy i ratowniczy,
- zaopatrzenie w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru,
- szkolenia pracowników w zakresie ochrony przeciwpożarowej.”

21. W ustępie I dodaję punkt 16 w brzmieniu:

„21. Wariant II - obowiązuje od 4.12.2023r.

- 1) opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania środowiskowego - BAT 1,
- 2) ustanowienie, utrzymywanie i regularne wykazy zużycia wody, energii i surowców oraz strumieni ścieków i gazów odlotowych - BAT 2,
- 3) monitorowanie kluczowych parametrów procesu, w tym stały monitoring ścieków, pH i temperatury w kluczowych lokalizacjach (np. na wlocie lub wylocie z obróbki wstępnej, na wlocie do końcowego oczyszczania, w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację, przed włączeniem do kanalizacji miejskiej. Monitoring ilości ścieków realizowany na podstawie monitoringu wykorzystywanej wody oraz zużycia wody w zakładzie na poszczególne cele, przy uwzględnieniu bezpowrotnie traconej wody - BAT 3,
- 4) monitorowanie stanu i składu ścieków w Laboratorium MPWiK Sp. z o.o.



w Lublinie według obowiązujących metodyk analitycznych, dla wskaźników: BZT6, ChZT, Chlorki, Fosfor ogólny, Siarczany, Zawiesina ogólna - BAT 4,

5) monitorowanie emisji pyłu zgodnie z przytoczona w BAT 5 normą w zakresie pyłu na emitorach związanych z czyszczeniem i mieleniem ziarna: Młyn pszenny (E41, E43, E54, E55, E56), Młyn Durum (E45, E45A, E47, E48). Stężenie pyłu dla ww. emitorów nie będzie przekraczało 5mg/m³ zgodnie z BAT28 - BAT 5,

6) zwiększono efektywność energetyczną poprzez stosowanie BAT 6 i kombinację wspólnych technik z BAT 6a. Wdrożono wykaz w zakresie poboru energii elektrycznej i prowadzony jest monitoring zużycia energii elektrycznej przez poszczególne obiekty. Prowadzona jest rejestracja zużycia gazu i energii na poszczególnych liniach w rozliczeniu miesięcznym.

Techniki stosowane w zakładzie obejmują:

a) regulację i kontrolę palnika - przeglądy i regulacje palników są prowadzone okresowo, średnio co pół roku,

b) odzysk ciepła przy użyciu wymienników ciepła lub pomp ciepła (w tym mechanicznej rekompresji oparów), wykorzystywane są urządzenia do odzysku ciepła przy użyciu wymienników,

c) oświetlenie, wykorzystywane typu LED,

d) ograniczenie od minimum emisji z kotła,

e) wstępne podgrzewania wody zasilającej, w tym korzystanie z ekonomizerów, wykorzystywane są dwa kotły z ekonomizerami.

f) ograniczenie utraty ciepła dzięki izolacji - wszystkie rurociągi są izolowane cieplnie – BAT 6,

7) w celu ograniczenia emisji do wody stosowana jest kombinacja technik z BAT 12, w tym technika c, a oddzielanie odbywa się w procesie mycia matryc służących do wyciskania kształtów poszczególnych produktów. Wypłukane resztki surowca nie są odprowadzane do kanalizacji, a zostają przekazywane uprawnionemu odbiorcy jako odpad. Ścieki z instalacji zostają odprowadzane do kanalizacji miejskiej. Procesy oczyszczania ścieków oparte są na technologii osadu czynnego. Proces składa się z etapów: mechanicznego, gdzie większe zanieczyszczenia zatrzymywane są na kratkach, piaskowniku i osadnikach wstępnych zaś pozostałe zanieczyszczenia (zawiesiny trudno opadające oraz substancje rozpuszczone) unieszkodliwiane są w bioreaktorach z osadem czynnym. Po oddzieleniu w osadnikach wtórnych ścieków od osadu czynnego, oczyszczone ścieki są wypuszczane do rzeki Bystrzycy - BAT 12.

22. Pozostałe warunki decyzji ostatecznej Prezydenta Miasta Lublin z dnia 16.01.2017 r., znak: OŚ-EO-I.6221.15.2016 pozostają bez zmian.



Uzasadnienie

W dniu 5 lutego 2019 r. Polskie Zakłady Zbożowe Lubella Sp. z o.o. Sp. k. z siedzibą przy ul. Wrotkowskiej 1 w Lublinie, wystąpiły z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez kolejnych 90 dni w danym roku, eksploatowanej przy ul. Wrotkowskiej 1 w Lublinie. Strona jest właścicielem oraz prowadzącym instalację.

Przedmiotowa instalacja IPPC na podstawie rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. z 2019 r., poz. 1839) nie została sklasyfikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko wobec czego na podstawie art. 378 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska - organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego w przedmiotowej sprawie jest Prezydent Miasta Lublin.

Wnioskodawca przedłożył dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej w wysokości 6 000 zł, co stanowi 50% z 12 000 zł) zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz.U. z 2014 r., poz.1183).

W dniu 27 lutego 2019 r. zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska zapewniono możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu w przedmiocie wydania pozwolenia zintegrowanego i wprowadzono zawiadomienie do ogólnodostępnego publicznego wykazu danych dotyczące wszczęcia postępowania oraz o możliwości składania do niego uwag w Wydziale Ochrony Środowiska Urzędu Miasta Lublin.

W związku z obowiązującą od dnia 5 września 2018 r. zmianą ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach wprowadzoną przez ustawę z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2018 r., poz. 1592) dnia 27 lutego 2019 r. Strona została wezwana do uzupełnienia złożonej dokumentacji m.in. o operat przeciwpożarowy, postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Lublinie, zaświadczenia o niekaralności oraz uszczegółowienie danych dotyczących eksploatacji instalacji. W odpowiedzi w dniu 25 kwietnia 2019 r. Wnioskodawca złożył wniosek o zawieszenie postępowania administracyjnego. Postanowieniem z dnia 10 maja 2019 r. Prezydent Miasta Lublin zawiesił na wniosek Strony postępowanie dotyczące wydania zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji eksploatowanej przez Stronę przy ul. Wrotkowskiej 1 w Lublinie.



Dnia 16 czerwca 2020 r. Strona złożyła wniosek o wyłączenie informacji z udostępniania informacji wrażliwych stanowiących tajemnicę przedsiębiorstwa poprzez istotną wartość handlową.

W związku z publikacją w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT z dnia 4 grudnia 2019 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik BAT zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i rady 2010/75/UE w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego, czas na dostosowanie instalacji do konkluzji BAT upływa z dniem 4 grudnia 2023 r.

Na podstawie art. 215 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska Prezydent Miasta Lublin dokonał analizy pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją z dnia 16 stycznia 2017 r., znak: OŚ-EO-I.6221.15.2016 dla instalacji do obróbki i przetwórstwa poza wyłącznym pakowaniem produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów na dobę przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana przez najwyżej 90 kolejnych dni w danym roku z konkluzjami BAT dotyczącymi najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego. Z przeprowadzonej analizy wynika konieczność zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego. Pismem z dnia 9.06.2020 r., znak: OŚ-EO-I.6223.3.2020 Prezydent Miasta Lublin wezwał Stronę do wystąpienia z wnioskiem o zmianę wydanego pozwolenia zintegrowanego w terminie roku od dnia doręczenia wezwania z jednoczesnym określeniem zakresu wymaganych zmian pozwolenia zintegrowanego oraz dostosowania instalacji do wymagań BAT1, BAT2, BAT3, BAT4, BAT5, BAT6, BAT12.

Niektóre dane dotyczące instalacji IPPC zostały objęte wyłączeniem z udostępnienia informacji zgodnie z art. 16 ust.1 pkt 7 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U. z 2021 r., poz. 247 ze zm.) jak np. dane technologiczne czy dane o wartości handlowej.

W dniu 18.06.2021 r. Strona złożyła wniosek o podjęcie zawieszono postępowania wraz z dokumentacją stanowiącą uzupełnienie wniosku.

Postanowieniem z dnia 30.06.2021 r. Prezydent Miasta Lublin podjął zawieszono postępowanie.

W dniu 12.08.2021r. Strona została powiadomiona że termin rozpatrzenia sprawy został wyznaczony na dzień 30 września 2021 r. W dniu 20 września 2021 r. do Strony zostało skierowane pismo z prośbą o uszczegółowienie i uzupełnienie dokumentacji. W dniu 11.10.2021 r. zostało skierowane do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej pismo wraz z kopią wniosku i dokumentacji o zmianę pozwolenia zintegrowanego, operatu przeciwpożarowego zawierającego warunki



ochrony przeciwpożarowej miejsca magazynowania odpadów opracowanego przez pana mgr inż. Piotra Jabłońskiego - rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, kopię postanowienia Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Lublinie z dnia 5 sierpnia 2020 r., znak: MZ.5585.83.1.2020, z prośbą o przeprowadzenie kontroli i wydanie postanowienia w przedmiocie spełniania wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym oraz w ww. postanowieniu. Pismem z dnia 19.11.2021 r. Strona została zawiadomiona, że termin załatwienia sprawy zostaje przedłużony do dnia 17.12.2021 r.

Postanowieniem z dnia 23.11.2021 r., znak: MZ.5585.71.3.2021 Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Lublinie uzgodnił spełnienie wymagań w zakresie określonym w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej występujących w budynku oraz na terenie Polskich Zakładów Zbożowych Lubella GMW Sp. z o.o. Sp. k., ul. Wrotkowska 1 w Lublinie oraz warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym dotyczącym magazynowania palnych odpadów dla Polskich Zakładów Zbożowych Lubella GMW Sp. z o.o. Sp. k. ul. Wrotkowska 1 w Lublinie, opracowanym przez mgr inż. Piotra Jabłońskiego - rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, uprawnienia nr 599/2014 oraz w postanowieniu z dnia 5 sierpnia 2020r., znak: MZ.5583.1.2020.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego pismem z dnia 02.12.2021 r. Strona została zawiadomiona o zakończeniu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany decyzji Prezydenta Miasta Lublin z dnia 16.01.2017 r., znak: OŚ-EO-I.6221.15.2016 dotyczącej pozwolenia zintegrowanego wydanego dla instalacji eksploatowanej przy ul. Wrotkowskiej 1 w Lublinie przez Polskie Zakłady Zbożowe Lubella GMW Sp. z o.o. Sp. K. w Lublinie oraz o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w sprawie, w terminie 7 dni.

W związku z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładów o zwiększonym ryzyku lub do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz.U. z 2016 r., poz.138), zakład nie został zakwalifikowany jako zakład o zwiększonym ryzyku lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Przedstawione zmiany w pozwoleniu zintegrowanym wynikają z uruchomienia dwóch linii produkcyjnych w budynku Wytwórni Makaronu 3 i uruchomienia dodatkowych linii produkcyjnych, w tym nowej linii w budynku Wytwórni Galanterii Śniadaniowej, nowej linii makaronowej spaghetti, linii pakowania mąk, linii ekstruzji, linii makaronowej oraz linii do pakowania produktów sypkich. Zmiany dotyczą również zwiększenia masy wytwarzanych odpadów, zmiany w procesie przemiału (dodatkowy emitor), likwidacji linii produkcyjnej makaronu i Wytwórni Paluszków,



aktualizacji miejsc magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dostosowania do wymagań prawnych wynikających z konkluzji BAT w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego i dostosowanie instalacji do wymagań określonych w konkluzjach przekazanych Stronie dnia 9 czerwca 2020 r.

Strona przedstawiła analizę, na podstawie której udowodniono, że technologia spełnia wymagania zapisu art. 143 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W pozwoleniu zintegrowanym określone zostały rodzaje i ilości odpadów deklarowanych do wytwarzania, ich podstawowy skład chemiczny, sposób dalszego zagospodarowania oraz miejsca i sposób magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów. Klasyfikacja odpadów jest zgodna z rozporządzeniem Ministra Klimatu w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. z 2020 r., poz.10), Wskazane zostały sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko. Sposoby zapobiegania powstawania odpadów są zgodne z przepisami ustawy o odpadach oraz aktami wykonawczymi do tej ustawy. Sposób postępowania z odpadami przedstawiony we wniosku nie zagraża środowisku. Wszystkie wytworzone odpady są magazynowane w sposób selektywny oraz uwzględniający ich właściwości chemiczne i fizyczne, stan skupienia oraz ewentualne zagrożenia jakie mogą powodować. Każdy rodzaj wytworzonych odpadów jest przekazywany podmiotom posiadającym wymagane przepisami decyzje właściwych organów na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami.

W niniejszej decyzji zostały zaktualizowane ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów. W związku z art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji dodano również punkt dotyczący wymagań wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji i miejsc magazynowania.

Na podstawie przedłożonego wniosku należy domniemywać że sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska i ustaw szczegółowych. Należy przyjąć, że odpady nie będą negatywnie oddziaływać na środowisko, na zdrowie i życie ludzi.

Eksploatacja instalacji na terenie zakładu przy ul. Wrotkowskiej 1 powoduje wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza. Źródłem emisji zorganizowanej na terenie zakładu są wytwórnie makaronów, paluszków, galanterii śniadaniowej, a także młyny durum, pszenne z wytwórnią kasz i mieszalnią mąk młyna pszenne i punktem wydawania mąki i otrąb. Emisja zorganizowana gazów i pyłów do powietrza odbywa się za pomocą emitorów i powstaje na różnych etapach i miejscach w ciągu technologicznym produkcji.

Na terenie zakładu funkcjonują również instalacje powodujące emisje gazów i pyłów do powietrza tj. kotłownie grzewczo-technologiczne oraz elewator zbożowy (nie będące elementami instalacji IPPC). Zgodnie z art. 152 ustawy Prawo ochrony środowiska przedmiotowe instalacje zostały zgłoszone organowi ochrony środowiska.



Analiza wniosku w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza pozwoliła stwierdzić, że emisja substancji do powietrza nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87) oraz poziomów substancji w powietrzu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 roku w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r., poz. 845 ze zm.). Rodzaj i ilość gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza ustalono zgodnie z wnioskiem Strony.

W oparciu o art. 224 ust. 1 pkt 2 ustawy Prawo Ochrony Środowiska w pozwoleniu określono usytuowanie stanowisk pomiarowych na emitorach E1, E2, E17, E21, E26, E27, E41, E43, E45, E45A, E47, E48, E54, E55, E56, które należy wyposażyć w stanowiska do pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza. Stanowiska pomiarowe należy usytuować przy zastosowaniu zasad lokalizacji przekrojów pomiarowych zawartych w obowiązujących normach. W zakładzie należy prowadzić monitoring wielkości emisji pyłu do powietrza na emitorach: E41, E43, E45, E45A, E47, E48, E54, E55, E56 z częstotliwością raz w roku, zgodnie z wymaganiami BAT.

We wniosku o pozwolenie zintegrowane nie zostały wzięte pod uwagę instalacje: kotłownie grzewczo-technologiczne, elewator zbożowy, laboratorium fizyko-chemiczne i biologiczne, obiekty i pomieszczenia magazynowe produktów i opakowań, warsztaty: mechaniczny i elektryczny, magazyny techniczne, obiekty administracyjno-biurowe.

Eksploatacja instalacji na terenie zakładu przy ul. Wrotkowskiej 1 powoduje emisję hałasu. Na terenie zakładu występują źródła typu hala przemysłowa, źródła wszechkierunkowe (punktowe i źródło typu parking) oraz ruchome. Załączona do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego analiza akustyczna wykazała, że na najbliższych terenach podlegających ochronie akustycznej nie zostaną przekroczone dopuszczalne poziomy hałasu określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j. Dz. U. z 2014 r. poz. 112). Okresowe pomiary hałasu w środowisku emitowanego w związku z eksploatacją instalacji należy wykonywać raz na dwa lata, licząc od daty, w której pozwolenie zintegrowane stało się ostateczne, z uwzględnieniem specyfiki źródeł hałasu przy zabudowie mieszkaniowej wielorodzinnej przy ul. Wrotkowskiej, ul. Inżynierskiej, ul. Nowy Świat, zgodnie z § 10 ust. 3. rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021 r. poz. 1710 ze zm.).

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego organ zawiadomił Stronę o możliwości zapoznania się i wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz wglądu w akta sprawy. W ustalonym terminie Strona nie wniosła uwag. W związku z powyższym na podstawie art. 104 ustawy - Kodeks postępowania administracyjnego oraz art. 188 ustawy - Prawo ochrony środowiska wydano niniejsza decyzję.



Wnioskodawca oparł swój wniosek w pierwszej kolejności na przepisach prawa krajowego, ze szczególnym uwzględnieniem norm zawartych w decyzji wykonawczej Komisji UE 2019/2031 z dnia 31 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Zgodnie z art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego decyzja ostateczna na mocy której Strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą Strony uchylona lub zmieniona przez Organ, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególnie nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes Strony. W niniejszym przypadku za zmianą decyzji przemawia słuszny interes Strony i nie sprzeciwiają się temu przepisy szczególnie. Mając powyższe na uwadze orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji Stronie służy odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Lublinie za pośrednictwem Prezydenta Miasta Lublin w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z art. 127a ustawy Kodeks postępowania administracyjnego w trakcie biegu terminu do odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania.

Z dniem doręczenia do Prezydenta Miasta Lublin oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna. Decyzja niniejsza będzie podlegać wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania jeżeli w tym czasie Strony zrzekną się prawa do wniesienia odwołania - art. 130 § 4 ustawy kodeks postępowania administracyjnego.

Na podstawie cz. III pkt. 40 i 46 ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz.U. z 2021 r., poz 1923) została uiszczona opłata skarbową za wydanie pozwolenia w wysokości 1 005,50 zł (50% z 2011 zł).

**z up. Prezydenta Miasta Lublin
Z-ca Dyrektora
Wydziału Ochrony Środowiska**

Blanka Rdest – Dudak

(dokument w postaci elektronicznej podpisany
kwalifikowanym podpisem elektronicznym)

Otrzymuje:

1. Adresat
2. Ministerstwo Klimatu i Środowiska
EPUAP skrytka: /mos/SkrytkaESP
3. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Lublinie
4. Urząd Marszałkowski Województwa Lubelskiego w Lublinie