

DECYZJA

Na podstawie art. 192, 214 ust. 5, 215 ust. 5, art. 218 pkt 2, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r., poz. 2556), art. 104, art. 155 i art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 z późn. zm.) po rozpatrzeniu wniosku w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego

orzekam

I. Uchylić decyzję OS.6224.5.2018.OS3 z dnia 15.11.2018 r. udzielającą BGW Sp. z o.o. Al. Wielkopolska 53/1, 60-603 Poznań, NIP 7821759209, REGON 630942668, pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza z eksploatacji instalacji suszarni DDGS Zakładu Produkcji Etanolu i Pasz w Rąbczynie zlokalizowanej na działce oznaczonej geodezyjnie numerem 687.

II. Zmienić decyzję Starosty Wągrowieckiego znak OS.6222.3.2015.OS3 r. z dnia 26.06.2015 r. udzielającą pozwolenia zintegrowanego BGW Sp. z o.o., Al. Wielkopolska 53/1, 60-603 Poznań na eksploatację instalacji w przemyśle chemicznym przeznaczonej do wytwarzania etanolu przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Etanolu i Pasz w Rąbczynie na działce oznaczonej geodezyjnie numerem 687, zmienionej decyzją OS.6222.2.2017.OS3 r. z dnia 10.05.2017 r. w następujący sposób:

1. Zdanie wstępne orzeczenia otrzymuje nowe brzmienie:

„udzielić pozwolenia zintegrowanego przedsiębiorcy BGW Sp. z o.o., Al. Wielkopolska 53/1,60-603 Poznań na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych i paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Etanolu i Pasz w Rąbczynie na działce oznaczonej geodezyjnie numerem 687.”

2. Tabela w rozdziale II decyzji otrzymuje nowe brzmienie:

Tabela 1.

| Nazwa instalacji | Rodzaj instalacji* | Parametr instalacji | Oznaczenie prowadzącego instalację |
|--|---------------------------|--|---|
| Instalacja 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 (potocznie: instalacja do produkcji spirytusu i komponentów paszowych) | ust. 6 pkt 5 lit. b | ok. 1217,44 Mg/d (w tym: 400 Mg/d etanolu i 817,44 Mg/d komponentów paszowych). | BGW Sp. z o.o. Al. Wielkopolska 53/1 60-603 Poznań NIP: 7821759209 REGON: 630942668 |

*wg załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169).

3. W rozdziale II pkt 1 otrzymuje nowe brzmienie:

II.1. Opis instalacji

Instalacja mogąca powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości tj. instalacja do produkcji alkoholu (zwanego ogólnie etanol) w postaci spirytusu surowego, rektyfikowanego i odwodnionego – bioetanolu oraz komponentów paszowych (suszonego DDGs, białka, oleju kukurydzianego) zwanych ogólnie paszą, o łącznej zdolności produkcyjnej ok. 1217,44 Mg/d (w tym 400 Mg/d etanolu oraz 817,44 Mg/d komponentów paszowych).

Etanol produkowany jest ze zbóż. Główne etapy produkcji:

- suszenie zbóż (opcjonalnie)
- czyszczenie zbóż,
- mielenie zbóż,
- mieszanie zmielonych zbóż z wodą,
- upłynnianie,
- podgrzewanie,
- scukrzanie,
- fermentacja,
- destylacja/rektyfikacja/odwadnianie.

Produkowane komponenty paszowe to:

- DDGs - wywar powstający w czasie produkcji spirytusu, wysuszony w suszarni,
- białko wydzielone z wywaru, wysuszone w suszarni,
- olej kukurydziany wydzielony z wywaru.

Do suszenia wywaru w celu otrzymania DDGs wykorzystywane są trzy suszarnie wywaru, do suszenia białka wykorzystywana będzie jedna suszarnia białka.

Głównymi produktami są zboża:

- kukurydza,
- żyto, pszenżyto, pszenica tzw. małe zboża.

4. W rozdziale II pkt 2 otrzymuje nowe brzmienie:

II.2. Charakterystyka stosowanej technologii i urządzeń.

Przyjmowane zboża rozładowywane są ze środków transportu do dwóch obudowanych koszy zasypowych. W przypadku konieczności wysuszenia trafiają do suszarni (suszarnia Riela). Kolejnym etapem jest ich czyszczenie, które odbywa się w dwóch czyszczalniach (nr 1 i 2) za pomocą przesiewaczy sitowych. Ruch sit powoduje przemieszczanie ziaren i ich oczyszczanie, następnie ziarna są kierowane do kanału aspiracyjnego, gdzie podlegają intensywnemu przedmuchiowaniu w celu oczyszczenia lekkich zanieczyszczeń (pył, kurz, plewy).

II.2.1. Sekcja 100 mielenia i zacierania

W zakładzie funkcjonować będą:

- a) sekcje mielenia i zacierania przeznaczone do przerobu tzw. małych zbóż, tj.: żyta, pszenżyta i pszenicy, (obecnie jeszcze nie zrealizowana).

Na linii przerobu małych zbóż zboża z magazynu podawane będą do silosu produkcyjnego skąd precyzyjnie ustalony strumień podany zostanie do przenośnika kubelkowego i dalej do młynów młotkowych.

Po rozdrobieniu w młynach ziarno mieszane będzie w zbiorniku zacierania z enzymami i wodą procesową dostarczaną ze zbiornika wody procesowej. W celu korekty pH do zbiornika dostarczany będzie również wodorotlenek sodu lub woda amoniakalna.

Zacier przepompowywany będzie do zbiornika wstępnego upłynniania, następnie podgrzany zostanie do temperatury właściwej dla działania enzymów i trafiać będzie do drugiego zbiornika upłynniania, z którego pompowany będzie przez system wymienników ciepła do sekcji 200.

- b) sekcje mielenia i zacierania: przeznaczona do przerobu kukurydzy.

Kukurydza ze zbiornika buforowego podawana jest przez redler i przenośnik kubelkowy do budynku młynów, gdzie trafia na wagi procesowe, a następnie do młyna wstępnego mielenia. Zmielone ziarno skierowane zostaje do młyna dokładnego mielenia. Uzyskana mąka grawitacyjnie spada do miksera, gdzie zostaje zmieszana z wodą i enzymami, w mikserze następuje również korekta pH mieszaniny.

Gotowy zacier transportowany jest do zbiornika zacieru, następnie zostaje podgrzany i trafia do zbiornika I upłynniania. Zacier zostaje przepompowany na układ procesu wieloetapowego do mielenia. Przez filtry sitowe, młyny i zbiornik II upłynniania trafia do zbiornika III upłynniania.

Gorący upłynniony zacier transportowany jest przez system wymienników ciepła, w których zostaje z niego odzyskane ciepło. Schłodzony zacier zostaje skierowany do sekcji 200.

II.2.2. Sekcja 200 fermentacji

Upłynniony zacier z sekcji 100 zostaje rozdzielony na dwie frakcje. Pierwsza trafia do propagatora drożdży, gdzie dodawane są drożdże wraz z pożywką i enzymami. Druga frakcja, wraz z drożdżami pochodzącymi z propagacji, trafia do jednego z 4 fermentatorów, w których dodawane są do niego enzymy i pożywka. Po fermentacji zacier kierowany jest do zbiornika zacieru odfermentowanego.

Do fermentacji przewidziane są dwa bloki:

- z zacieru kukurydzy,
- z zacieru małych zbóż (jeszcze niezrealizowany).

II.2.3. Sekcja 300 odpędu

Wydzielanie alkoholu z odfermentowanego zacieru odbywa się w procesie destylacji. Celem destylacji jest odparowanie etanolu, jego odebranie i skroplenie powstałych par.

Odfermentowany zacier z sekcji 200 podgrzewany jest przez gorący zacier upłynniony w wymienniku płytowym i trafia na szczyt kolumny zacierowej. W wyniku separacji na dole kolumny powstaje wywar, który trafia do sekcji 400. Opary z kolumny zacierowej kierowane są do kolumny wzmacniającej, w której to opary z góry kolumny ulegają skropleniu w chłodnicy. Powstały w ten sposób alkohol może być poddawany odwadnianiu lub rektyfikacji. Woda odwarowa kierowana jest do zbiornika wody procesowej sekcji 100.

Istniejący system odpędu produkuje surowy alkohol z kukurydzy z wykorzystaniem dwóch linii. W przypadku rozpoczęcia produkcji alkoholu surowego z tzw. małych zbóż, jedna z linii przeznaczona będzie do produkcji alkoholu z tego surowca.

II.2.3.1. Sekcja 300a rektyfikacji i odwodnienia

- a) Proces rektyfikacji oparty jest na zasadzie wielokrotnej destylacji etanolu (procesy odparowania i skraplania), w wyniku której uzyskuje się spirytus rektyfikowany o stężeniu powyżej 96%.

Odfermentowany zacier z sekcji 200, podgrzewany jest przez gorący zacier upłynniony w systemie wymienników płytowych i trafia na szczyt kolumn zacierowych. W wyniku separacji na dole kolumn powstaje wywar, który trafia do sekcji 400. Opary z kolumn zacierowych kierowane są do układu kolumn rektyfikacyjnych pracujących pod zróżnicowanym ciśnieniem. W kolumnach rektyfikacyjnych następuje wielokrotny proces skraplania oparów alkoholu oraz odbioru frakcji pobocznych. Opary z ostatniej kolumny rektyfikacyjnej poddaje się schłodzeniu w chłodnicy. Powstały w ten sposób alkohol rektyfikowany trafia do magazynu alkoholu. Frakcje poboczne powstałe w procesie rektyfikacji, również kierowane są do magazynu alkoholu. Woda odwarowa powstała w procesie rektyfikacji kierowana jest do zbiornika wody procesowej sekcji 100.

- b) Odwadnianie etanolu polega na pozbawieniu alkoholu cząsteczek wody. W wyniku odwadniania uzyskuje się etanol o stężeniu ok. 99,9%.

Odwadnianie etanolu prowadzone jest w instalacji dwoma metodami: membranową lub adsorpcyjną.

W procesie membranowym do odwadniania stosuje się metodę perwaporacji. Etanol kierowany jest do modułów membranowych. Roztwór wzbogacony w etanol z pierwszego modułu kierowany jest przez wymiennik ciepła do drugiego modułu, a następnie do trzeciego modułu. W wyniku perwaporacji w instalacji uzyskiwany jest etanol odwodniony (tzw. bioetanol). W metodzie adsorpcyjnej odwadnianie etanolu następuje na sitach molekularnych, proces opiera się na adsorpcji, czyli zjawisku wiązania cząsteczek na powierzchni. Odpowiedni dobór warunków oraz adsorbenta umożliwi selektywne adsorbowanie się konkretnego rodzaju cząsteczek pozwalając na rozdział wody i etanolu. Wyprodukowany etanol przesyłany jest do zbiorników magazynowych. Woda odwarowa zawracana jest do procesu produkcji.

II.2.3.2. Zbiorniki magazynowe

Tabela 2.

| Pojemność zbiornika [m ³] | Ilość [szt.] | Magazynowana zawartość |
|---------------------------------------|--------------|--|
| 12 | 1 | porektyfikat |
| 17 | 1 | porektyfikat |
| 50 | 1 | olej fuzlowy |
| 100 | 4 | spirytus surowy |
| 350 | 1 | spirytus surowy |
| 100 | 1 | spirytus pozostały ²⁾ |
| 215 | 2 | spirytus pozostały ²⁾ |
| 625 | 5 | spirytus pozostały ²⁾ |
| 215 ¹⁾ | 2 | spirytus pozostały ²⁾ (zbiorniki buforowe - odbieralniki) |
| 625 ¹⁾ | 2 | spirytus pozostały ²⁾ |

¹⁾ zbiorniki planowane do uruchomienia

²⁾ spirytus pozostały to spirytus rektyfikowany, odwodniony bioetanol.

II.2.4. Sekcja 400 odwadniania wywaru

Wywar z sekcji 300 i 300a podawany jest na dekantery gdzie, w wyniku działania siły odśrodkowej, zostanie rozdzielony na dwie frakcje. Frakcja rzadka (odciek) kierowana jest do instalacji wyparnej, natomiast frakcja stała do suszarni.

II.2.5. Sekcja 500 obróbki odcieku

Frakcja rzadka (odciek) z dekanterów kierowana jest do instalacji wyparnej (wyparek), w której w wyniku odparowania wody zostanie zagęszczona do syropu. Opary powstałe w wyparkach zostaną sprężone i wtłoczone w przestrzeń międzyrurkową wyparki celem jej ogrzania. Powstały kondensat zostaje zawrócony do zbiornika wody procesowej sekcji 100.

Syrop kierowany jest do trikantera, gdzie w wyniku siły odśrodkowej następuje rozdział na trzy frakcje: wodną, syrop i olej. Olej trafia do zbiorników magazynowych, a frakcja wodna i syrop do suszarni.

II.2.6. Sekcja 600 suszenie wywaru

a) Frakcja stała z sekcji 400 trafia do jednej z trzech suszarni bębnowych. W suszarni nr 1 i 2 prowadzone jest suszenie kontaktowe, które polega na ogrzaniu suszonego surowca przez jego zetknięcie z powierzchnią grzejną. W suszarniach zastosowany jest wymiennik ciepła. Ciepło oddawane jest przez parę grzejną wyprodukowaną w kotłowni zakładowej (instalacja kotłowni nie jest objęta wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego, traktowana jest jako odrębna instalacja energetyczna). Obrotowy ruch bębna każdej suszarni powoduje rozprzestrzenienie się suszonego materiału oraz jego przemieszczanie w kierunku wylotu z bębna.

Suszenie w suszarni nr 3 odbywa się konwekcyjnie. Utrata wilgotności następuje przez bezpośrednie zetknięcie suszonego materiału z mieszaniną gorącego powietrza i gazów spalinowych powstałych ze spalania gazu ziemnego w palniku stanowiącym wyposażenie suszarni.

Produkt wysuszony (DDGs) z każdej suszarni transportowany może być do dwóch silosów magazynowych.

b) Białko wydzielane będzie z frakcji stałej z sekcji 400 w trakcie jej zagęszczania w celu odwodnienia. Do odwadniania wykorzystywana będzie siła odśrodkowa, dzięki której z wywaru oddzielone zostanie białko z wodą i olejem (białko i olej kierowane będą do oddzielnych zbiorników magazynowych) oraz materiał zawierający włókno i część nieoddzielonego białka (kierowane do zbiornika zawiesziny włóknistej).

- Wstępna separacja białka.

Materiał zawierający włókno i część nieoddzielonego białka przesyłany będzie ze zbiornika zawiesziny włóknistej do wirówek filtracyjnych w celu separacji białka. Do wirówek doprowadzana będzie również woda w celu wymywania frakcji białkowej z frakcji włóknistej. Powstały, odwodniony placek filtracyjny (włókno) kierowany będzie do przenośnika odbiorczego i dalej doprowadzany będzie do suszarni DDGs.

Odciek z wirówek zawierający białko transportowany będzie do zbiornika magazynowego białka w celu przekazania do zagęszczania.

- Zagęszczanie białka.

Białko ze zbiornika magazynowego przesyłane będzie na przesiewacz, w którym nastąpi oddzielenie zbyt dużych cząsteczek i przesłanie ich do zbiornika zawiesiny włóknistej. Odciek z przesiewacza, po przejściu przez sito obrotowe, skierowany zostanie do wirówki talerzowej dyszowej, tzw. klarownicy, wykorzystującej siłę odśrodkowe. Powstające w czasie pracy wirówki: białko, drobne włókna i woda przesyłane będą do zbiornika koncentratu białkowego, natomiast olej i lżejsze cząsteczki wraz z wodą przesyłane będą do wyparki w celu dalszego zagęszczenia do postaci syropu.

- Odwodnienie białka.

Ze zbiornika koncentratu białkowego białko, drobne włókna i woda przesyłane będą do dekantera poziomego w celu dalszego odwodnienia. Otrzymany w dekanterze placek filtracyjny skierowany zostanie do suszarni białka planowanej do realizacji w roku bieżącym, natomiast odciek zbierany będzie w zbiorniku odcieku i zwracany do sekcji zacierania 100.

- Suszenie białka.

Odwodniony białkowy placek filtracyjny suszony będzie w suszarni planowanej do montażu na terenie zakładu w roku bieżącym. Białko suszone będzie strumieniem gorącego powietrza i spalin ze spalania gazu ziemnego w palniku suszarki. Suszarnia wyposażona będzie w odśrodkowy klasyfikator (kolektor) składający się z szeregu regulowanych łopatek odchylających sterujących recyrkulacją materiału w suszarce. Kolektor zapewni selektywną klasyfikację większych, bardziej wilgotnych cząstek i ich zawrót z powrotem do suszenia co wydłuży ich czas przebywania w suszarni. Drobniejsze cząsteczki, które schną szybciej, opuszczają będą suszarkę i przenoszone będą do systemu zbierania wysuszonego produktu.

Część wysuszonego produktu przesyłana będzie do mieszalnika zasilającego, w którym zostanie zmieszana z plackiem filtracyjnym i ponownie skierowana do suszarki.

- Osuszanie białka.

Osuszone białko zostanie przesłane pneumatycznie do silosów odbiorczych. Przenośnik pneumatyczny zapewni również schłodzenie produktu, co zapobiegnie jego przywieraniu do silosów.

- Magazynowanie i załadunek białka.

Białko magazynowane w silosach będzie pakowane w worki i wywożone z zakładu.

5. W rozdziale II dodaje się punkt 3 w brzmieniu:

II.3. Rodzaje i ilości wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw, istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska.

Tabela 3.

| Surowce i materiały | Wielkość zużycia |
|--|--|
| Zboża | 658000,0 Mg/rok |
| Drożdże | 51,0 Mg/rok |
| Enzymy | 210,0 Mg/rok |
| Pozostałe dodatki do fermentacji | 600,0 Mg/rok |
| Kwas siarkowy (redukcja pH) | 300,0 Mg/rok |
| Kwas azotowy (system CIP) | 300,0 Mg/rok |
| Wodorotlenek sodu(redukcja pH, system CIP) | 300,0 Mg/rok |
| Woda amoniakalna (redukcja pH) | 130,0 Mg/rok |
| Media | Wielkość zużycia |
| Woda | 730000,0 m ³ /rok ¹⁾ |
| Energia elektryczna | 60000,0 MW/rok ¹⁾ |
| Gaz ziemny wysokometanowy | 400000,0 MWh/rok |

¹⁾ podano łączną wielkość zużycia na potrzeby zakładu z uwagi na brak oddzielnego opomiarowania zużycia wyłącznie na potrzeby instalacji zintegrowanej.

6. Rozdział III otrzymuje nowe brzmienie:

III. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Zastosowane rozwiązania techniczne i technologiczne gwarantujące osiągnięcie wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:

- redukcję zanieczyszczeń u źródła poprzez kontrolę jakości surowców wykorzystywanych do produkcji oraz okresowe analizy przepływu energii i materiałów, mające na celu również poprawę wydajności operacyjnej procesów produkcyjnych,
- monitorowanie wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz dotrzymywanie standardów jakości powietrza,
- monitorowanie wielkości emisji hałasu i dotrzymywanie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku dla poszczególnych rodzajów terenów,
- ewidencjonowanie i monitorowanie ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów w Bazie Danych o Produktach i Opakowaniach oraz o Gospodarce Odpadami (BDO),
- kontrolę i sprowadzanie danych dotyczących wielkości produkcji oraz wielkości zużycia surowców i mediów (BAT 1),
- wdrożenie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1),
- regularną kontrolę przebiegu procesów produkcji (BAT 1),
- cykliczną kontrolę wykorzystywanych urządzeń oraz utrzymywanie ich w dobrym stanie technicznym (BAT 2),
- prowadzenie wykazów zużycia wody, energii i surowców dla instalacji zintegrowanej (BAT 2),
- efektywne zarządzanie energią oraz zwiększanie efektywności energetycznej (BAT 6),
- ograniczenie ilości zużytej wody poprzez:
 - ponowne wykorzystanie wód w procesach technologicznych,
 - optymalizację przepływu wody (zawory przepływowe i termostatyczne),
 - właściwy dobór chemikaliów używanych do czyszczenia instalacji,
 - optymalne wykorzystanie wód czyszczących w obiegu zamkniętym (CIP), (BAT 7),
- ponowne użycie chemikaliów używanych do czyszczenia w systemie mycia mechanicznego sterowanego systematycznie w obiegu zamkniętym (CIP), (BAT 8),
- zwiększenie efektywnego gospodarowania zasobami poprzez separację, zagęszczanie, odwadnianie, odparowanie i suszenie (BAT 10),
- opracowanie i wdrożenie planu zarządzania hałasem (BAT 13).

7. W rozdziale V pkt 1.1. otrzymuje nowe brzmienie:

V.1.1. Warunki wprowadzania substancji do powietrza

V.1.1.1. Źródła emisji i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Tabela 4. Źródła emisji do powietrza oraz charakterystyka emitorów.

| Źródło powstawania emisji | Symbol emitora | h [m] | d [m] | V [m/s] | Typ wylotu | Urządzenie redukujące emisję |
|--|--------------------|-------|-------|---------|--------------------|------------------------------|
| Załadunek zbiorników spirytusu surowego 4 szt. x V = 100 m ³ | E-1.1 _z | 6,00 | 0,04 | 0,00 | pionowy, zadaszony | - |
| | E-1.2 _z | 6,00 | 0,04 | 0,00 | pionowy, zadaszony | - |
| Załadunek zbiornika spirytusu surowego V = 350 m ³ | E-2 _z | 15,0 | 0,20 | 0,00 | pionowy, zadaszony | - |
| Rozładunek i czyszczenie zboża (kosz zasypowy nr 2 - stanowisko nr 1 oraz czyszczalnia zboża nr 2) | E-3 _z | 5,20 | 0,55 | 37,41 | pionowy, otwarty | filtr odpylający |
| Rozładunek zboża (kosz zasypowy nr 2 – stanowisko nr 2) | E-4 _z | 4,70 | 0,55 | 22,46 | pionowy, otwarty | filtr odpylający |
| Czyszczenie zboża (czyszczalnia zboża nr 1) | E-5 _z | 11,00 | 0,35 | 0,52 | pionowy, otwarty | cyklon |
| Mielenie zboża | E-6 _z | 22,00 | 0,50 | 0,00 | boczny | filtr odpylający |

| | | | | | | |
|---|---------------------|-------|---------|-------|------------------|--------------------------|
| Suszenie wywaru (suszarnia DDGs nr 1) | E-7 _z | 12,00 | 0,50 | 10,19 | pionowy, otwarty | cyklon |
| Suszenie wywaru (suszarnia DDGs nr 3) | E-8 _z | 30,00 | 1,00 | 21,86 | pionowy, otwarty | cyklon skrubler |
| Suszenie białka (suszarnia białka) | E-9 _z | 30,00 | 0,85 | 18,16 | pionowy, otwarty | cyklon lub filtr workowy |
| Transport DDGs z suszarni nr 3 do silosów magazynowych (filtr odpylający) | E-10.1 _z | 8,35 | 0,4x0,3 | 0,00 | boczny | filtr odpylający |
| | E-10.2 _z | 8,35 | 0,4x0,3 | 0,00 | boczny | |
| | E-10.3 _z | 8,35 | 0,4x0,3 | 0,00 | boczny | |
| Transport DDGs z suszarni nr 1 i 2 do silosów magazynowych | E-11 _z | 10,00 | 0,50 | 6,62 | pionowy, otwarty | - |
| Transport DDGs z suszarni nr 1 i 2 do silosów magazynowych | E-12 _z | 10,00 | 0,60 | 4,60 | pionowy, otwarty | - |
| Suszenie wywaru (suszarnia DDGs nr 2) | E-13 _z | 12,00 | 0,50 | 10,19 | pionowy, otwarty | cyklon |

V.1.1.2. Zbiorcze zestawienie wielkości emisji dopuszczalnej

Tabela 5. Wielkość emisji dopuszczalnej do wprowadzania do powietrza.

| Symbol emitora | Czas trwania emisji [h/rok] | Rodzaj emitowanej substancji | Wielkość emisji [kg/h] |
|---------------------|-------------------------------|------------------------------|------------------------|
| E-1.1 _z | 1064 ¹⁾ | Aldehyd octowy | 0,0081 |
| E-1.2 _z | | | 0,0081 |
| E-2 _z | | Aldehyd octowy | 0,0024 |
| E-3 _z | 4062 ²⁾ rozładunek | Pył ogółem | 0,01515 |
| | 4062 czyszczenie | Pył zawieszony PM10 | 0,01515 |
| E-4 _z | 4062 | Pył ogółem | 0,00095 |
| | | Pył zawieszony PM10 | 0,00095 |
| E-5 _z | 2031 | Pył ogółem | 1,0125 |
| | | Pył zawieszony PM10 | 0,2565 |
| E-6 _z | 5484 | Pył ogółem | 0,160 |
| | | Pył zawieszony PM10 | 0,160 |
| E-7 _z | 8640 | Pył ogółem | 0,2962 |
| | | Pył zawieszony PM10 | 0,2962 |
| E-8 _z | 8640 | Pył ogółem | 2,472 |
| | | Pył zawieszony PM10 | 2,373 |
| | | Dwutlenek siarki | 0,00982 |
| | | Dwutlenek azotu | 2,472 |
| E-9 _z | 8640 | Tlenek węgla | 9,270 |
| | | Pył ogółem | 1,855 |
| | | Pył zawieszony PM10 | 1,7808 |
| | | Dwutlenek azotu | 5,5650 |
| E-10.1 _z | 8640 | Tlenek węgla | 1,855 |
| | | Pył ogółem | 0,096 |
| E-10.2 _z | 8640 | Pył zawieszony PM10 | 0,096 |
| | | Pył ogółem | 0,096 |
| E-10.3 _z | 8640 | Pył zawieszony PM10 | 0,096 |
| | | Pył ogółem | 0,096 |
| E-11 _z | 8640 | Pył zawieszony PM10 | 0,0401 |
| | | Pył ogółem | 0,0401 |
| E-12 _z | 8640 | Pył zawieszony PM10 | 0,0401 |
| | | Pył ogółem | 0,0401 |
| E-13 _z | 8640 | Pył zawieszony PM10 | 0,2962 |
| | | Pył ogółem | 0,2962 |

¹⁾ ze względu na brak możliwości określenia, który zbiornik magazynowy z jaką częstotliwością będzie wykorzystywany, dla wszystkich wskazano maksymalny czas trwania emisji z napełniania

²⁾ ze względu na brak możliwości określenia, które stanowisko jak często będzie wykorzystywane, dla obu wskazano maksymalny czas trwania emisji z rozładunku zboża

Tabela 6. Roczna wielkość emisji z instalacji.

| Rodzaj emitowanej substancji | Wielkość emisji [Mg] |
|------------------------------|----------------------|
| Aldehyd octowy | 0,0097 |
| Pył ogółem | 54,9112 |
| Pył zawieszony PM10 | 47,2738 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 39,6446 |
| Dwutlenek siarki | 0,0848 |
| Dwutlenek azotu | 69,4400 |
| Tlenek węgla | 96,1198 |

V.1.1.3. Działania zmierzające do zmniejszenia zanieczyszczeń powietrza.

- Stanowiska rozładunku zboża i czyszczalnia nr 2 wyposażone w filtry odpylające.
- Czyszczalnia zboża nr 1 wyposażona w cyklon.
- Pył z mielenia zredukowany przez filtr odpylający.
- Suszarnie DDGs nr 1 i 2 wyposażone są w cyklon (BAT 17).
- Emisja pyłów z suszarni DDGs nr 3 podlega redukcji w cyklonie i dodatkowo skruberze wodnym (BAT 17).
- Suszarnia białka wyposażona zostanie w cyklon lub filtr workowy (BAT 17).
- Właściwa eksploatacja urządzeń do redukcji zanieczyszczeń.

8. W rozdziale V pkt 2 otrzymuje nowe brzmienie:

V.2. Gospodarka wodno-ściekowa.

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6, pkt 7 i 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U z 2022 r. poz. 2556).

V.2.1. Pobór wody przez zakład.

Woda pobierana jest z własnego ujęcia usytuowanego na terenie zakładu, po wcześniejszym uzdatnieniu oraz z przyłącza do gminnej sieci wodociągowej.

Pobór wody reguluje odrębne pozwolenie wodnoprawne na pobór wód podziemnych wydane przez Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Zarząd Zlewni w Poznaniu oraz umowa o dostarczanie wody i odprowadzanie ścieków zawarta z Gminnym Zakładem Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Wągrowcu.

- a) Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby zakładu, w tym instalacji IPPC:

$$Q_r = 730\,000,0 \text{ m}^3/\text{rok};$$

- b) Ilość wody pobierana z własnego ujęcia:

$$Q_r = 570\,000,0 \text{ m}^3/\text{rok};$$

$$Q_{\text{sr d}} = 1\,561,6 \text{ m}^3/\text{d};$$

$$Q_{\text{max h}} = 70,0 \text{ m}^3/\text{h}.$$

V.2.2. Ścieki powstające w zakładzie.

Procesy technologiczne produkcji etanolu i pasz nie są bezpośrednim źródłem wytwarzania ścieków przemysłowych. Ścieki tego rodzaju powstają pośrednio podczas produkcji, a gospodarkę ściekami regulują odpowiednie pozwolenia wodnoprawne.

9. W rozdziale V pkt 3.1. otrzymują nowe brzmienie:

V.3.1. Warunki w zakresie gospodarki odpadami.

V.3.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku.

Tabela 7. Odpady niebezpieczne.

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość [Mg/rok] |
|-----|------------|--|----------------|
| 1. | 13 02 08* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 3,000 |
| 2. | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | 20,000 |
| 3. | 15 02 02* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 2,000 |
| 4. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 6,000 |
| 5. | 16 02 15* | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń | 6,000 |

* odpad niebezpieczny

Tabela 8. Odpady inne niż niebezpieczne.

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość [Mg/rok] |
|-----|------------|--|----------------|
| 1. | 02 07 01 | Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców | 125,000 |
| 2. | 02 07 04 | Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa | 500,000 |
| 3. | 02 07 80 | Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyciezeniem 02 03 81) | 400,000 |
| 4. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 5,000 |
| 5. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 20,000 |
| 6. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | 15,000 |
| 7. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | 2,000 |
| 8. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | 6,000 |
| 9. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | 6,000 |
| 10. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | 6,000 |
| 11. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | 5,000 |
| 12. | 17 04 02 | Aluminium | 5,000 |
| 13. | 17 04 05 | Żelazo i stal | 200,000 |
| 14. | 17 04 07 | Mieszanki metali | 200,000 |
| 15. | 17 06 04 | Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 | 100,000 |

Rodzaje i kody odpadów zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10).

V.3.1.2. Charakterystyka odpadów.

Tabela 9. Odpady niebezpieczne.

| Lp. | Kod odpadu | Charakterystyka odpadu |
|-----|------------|---|
| 1. | 13 02 08* | To oleje przepracowane pochodzenia naftowego lub estrowego, które w czasie stosowania utraciły swoje właściwości użytkowe i nie mogą być dłużej wykorzystywane w celach, do których były pierwotnie przeznaczone (np. zasilanie napędów hydraulicznych, smarowanie układów silnikowych urządzeń). Odpady zawierają będą zanieczyszczenia związane z rodzajem oleju, z którego powstały oraz z procesem eksploatacji, możliwa jest zawartość m.in.: węglowodorów i ich związków z tlenem, azotem lub siarką, aromatycznych, policyklicznych lub heterocyklicznych związków organicznych, związków fosforu, związków cynku arsenu (wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach). Właściwości: drażniące (HP4), żrące (HP8), ekotoksyczne (HP14) i łatwopalne (HP3). |
| 2. | 15 01 10* | Zgodnie z ustawą o gospodarce opakowaniami i odpadami opakowaniowymi to odpady opakowaniowe, głównie jednostkowe, zawierające pozostałości lub zanieczyszczone olejami. Składnikami pozostałości w opakowaniach będą m.in.: węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką, aromatyczne, policykliczne lub heterocykliczne związki organiczne (wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach). Właściwości: drażniące (HP4), żrące (HP8), ekotoksyczne (HP14) i łatwopalne (HP3). |
| 3. | 15 02 02* | To rękawice i ubrania robocze oraz pozostałości tkanin (czyściwo) zabrudzone substancjami niebezpiecznymi użytkowane przez pracowników obsługujących instalację IPPC, nieprzydatne do dalszego wykorzystania. Odpady wykonane z naturalnych surowców włókienniczych (włókna roślinne zbudowane z celulozy, ligniny, pektyny lub zwierzęce zbudowane z keratyny), bądź z surowców chemicznych (włókna z polimerów naturalnych zbudowane z białka i celulozy lub polimerów syntetycznych, np. włókna poliamidowe, poliestrowe), zanieczyszczone np. smarami, olejami składającymi się przede wszystkim z węglowodorów ropopochodnych (wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach). Właściwości: drażniące (HP4), żrące (HP8), ekotoksyczne (HP14) i łatwopalne (HP3). |
| 4. | 16 02 13* | To odpady urządzeń i sprzętu elektronicznego, w tym pomiarowego (nadzór nad pracą instalacji) wymieniane i usuwane ze względu na uszkodzenie, usterkę nie podlegającą naprawie. Odpady stanowiące mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi, składników niemetalicznych (np. mas plastycznych, ceramiki, gumy), zawierające składniki niebezpieczne, np. ołów, rtęć, chrom (wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach). |
| 5. | 16 02 15* | Właściwości: drażniące (HP4), rakotwórcze (HP7) i ekotoksyczne (HP14). |

Tabela 10. Odpady inne niż niebezpieczne.

| Lp. | Kod odpadu | Charakterystyka odpadu |
|-----|------------|---|
| 1. | 02 07 01 | To zanieczyszczenia wydzielone ze zbóż w czasie ich czyszczenia przed mieleniem, grube i lekkie, organiczne i mineralne. Odpady nie zawierają składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach. Odpady stałe, stabilne w normalnych warunkach manipulowania, palne, nietoksyczne, niedrażniące, niezakaźne. |
| 2. | 02 07 04 | Odpady wytwarzane sporadycznie: surowce wykorzystywane do produkcji spirytusu nie odpowiadające wymaganiom jakościowym (np. przeterminowane drożdże, enzymy). To również surowce rozsypane na skutek powstania sytuacji niezamierzonej, przypadkowej, zebrane wraz z kurzem i piaskiem z powierzchni. Odpady nie zawierają składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach. Odpady stabilne w normalnych warunkach manipulowania, niepalne w całości lub częściowo. |

| | | |
|-----|----------|---|
| 3. | 02 07 80 | To pozostałości włókien zbożowych i wywaru z wirówek. Odpady nie zawierają składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach. Odpady stałe, plastyczne, stabilne w normalnych warunkach manipulowania, niepalne, nietoksyczne, niedrażniące, niezakaźne. |
| 4. | 15 01 01 | To odpady opakowaniowe w rozumieniu ustawy o gospodarce opakowaniami i odpadami opakowaniowymi, jednostkowe, opakowania stanowiące połączenie papieru i aluminium, a także kartony, kanistry, pozostałości folii, uszkodzone palety drewniane; to opakowania, w/na których przyjmowane są i będą do zakładu środki stosowane głównie w związku z eksploatacją instalacji do produkcji etanolu (enzymy, drożdże, dodatki do fermentacji). Odpady nie zawierają składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach. Odpady stabilne w normalnych warunkach manipulowania, palne (15 01 01, 15 01 02, 15 01 03), nietoksyczne, niemutagenne, nieuczulające, nieszkodliwe. |
| 5. | 15 01 02 | |
| 6. | 15 01 03 | |
| 7. | 15 01 05 | |
| 8. | 15 02 03 | To rękawice i ubrania robocze oraz pozostałości tkanin (czyściwo) nie zabrudzone substancjami niebezpiecznymi, użytkowane przez pracowników obsługujących instalacje IPPC, nieprzydatne do dalszego wykorzystania. To także filtry wymieniane okresowo ze względu na utratę właściwości w urządzeniach odpylających instalacje. Odpady wykonane z naturalnych surowców, bądź z surowców chemicznych. Odpady nie zawierające składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach. Odpady stabilne w normalnych warunkach manipulowania, stałe, palne w całości lub częściowo, nietoksyczne. |
| 9. | 16 02 14 | To odpady m.in. urządzeń i sprzętu elektrycznego i elektronicznego, urządzenia i sprzęty produkcyjne i ich elementy składowe wymieniane i usuwane ze względu na zużycie, uszkodzenie lub usterkę nie podlegającą naprawie. Odpady nie zawierające składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach. Odpady stabilne w normalnych warunkach manipulowania, stałe, niepalne, nie klasyfikowane jako szkodliwe dla zdrowia i niebezpieczne dla środowiska. |
| 10. | 16 02 16 | |
| 11. | 17 04 01 | Nieprzydatne do dalszego wykorzystania, uszkodzone elementy instalacji wymieniane ze względu na zły stan techniczny. Odpady nie zawierające składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, stałe, niepalne, nietoksyczne. |
| 12. | 17 04 02 | |
| 13. | 17 04 05 | |
| 14. | 17 04 07 | |
| 15. | 17 06 04 | To materiały przeznaczone do izolacji instalacji, np. wełna mineralna, usuwane w czasie modernizacji lub koniecznych napraw. Odpady nie zawierające składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, stałe, niepalne, niedrażniące, niezakaźne. |

V.3.1.3. Sposoby gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposób magazynowania odpadów.

Odpady magazynowane są selektywnie na terenie Zakładu Produkcji Etanolu i Pasz w Rąbczynie (działka oznaczona geodezyjnie nr 687) do którego Wnioskodawca posiada tytuł prawny:

- we wiacie o powierzchni ok. 45,88 m² (lokalizacja A) znajdującej się w południowo-wschodniej części zakładu,
- na utwardzonym placu przy kotłowni w betonowym boksie (lokalizacja B),

w sposób bezpieczny dla środowiska i zabezpieczający je przed przypadkowym przedostawaniem się czynników szkodliwych do środowiska, zgodnie z załącznikiem nr 1 do niniejszej decyzji określającym miejsca magazynowania odpadów oraz obowiązującymi przepisami w zakresie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów.

Prowadzący instalację nie prowadzi i nie zamierza prowadzić we własnym zakresie unieszkodliwiania wytworzonych odpadów. Z chwilą zgromadzenia większych ilości (odpowiednich do transportu) odpady przekazywane są do zagospodarowania uprawnionym podmiotom zewnętrznym. Wnioskodawca nie wyklucza przewozu wytwarzanych odpadów we własnym zakresie do miejsc ich dalszego zagospodarowania.

Tabela 11. Odpady niebezpieczne.

| Lp. | Kod | Miejsce i sposób magazynowania | Sposób gospodarowania |
|-----|-----------|--|---|
| 1. | 13 02 08* | Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku, zabezpieczonym wanną wychwytową przed wydostaniem się pozostałości substancji, umieszczonym na szczelnej posadzce w pomieszczeniu wiaty wydzielonej od otoczenia przegrodami budowlanymi (ściany zewnętrzne i dach), stanowiącej oznakowaną strefę magazynowania odpadów niebezpiecznych, zapewniającą temperaturę umożliwiającą bezpieczne dla życia i zdrowia ludzi oraz środowiska magazynowanie odpadów. Lokalizacja odpadów w miejscu magazynowania oznakowana. Posadzka wiaty utwardzona z użyciem wyrobów budowlanych. Wiaty zabezpieczona jest przed dostępem osób nieupoważnionych. Pojemnik magazynowy oznakowany kodem odpadu, uwzględniający właściwości chemiczne, fizyczne oraz stan skupienia odpadów, odporny na działanie substancji zawartych w odpadach. Sposób magazynowania odpadów zapewnia drożność dróg pożarowych i ewakuacyjnych. | Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania lub przetwarzania odpadów. |

| | | | |
|----|-----------|---|--|
| 2. | 15 01 10* | Odpady magazynowane selektywnie, ustawione szczelnie zamknięte lub zakręcone w wydzielonym sektorze pomieszczenia wiaty co zapobiega rozprzestrzenianiu odpadów poza ten sektor. Lokalizacja odpadów w miejscu magazynowania oznakowana. Sposób magazynowania odpadów zapewnia drożność dróg pożarowych i ewakuacyjnych. | Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania, przetwarzania lub unieszkodliwiania odpadów. |
| 3. | 15 02 02* | Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku ustawionym na szczelnej posadzce w wiacie. Lokalizacja odpadów w miejscu magazynowania oznakowana. Pojemnik magazynowy oznakowany kodem odpadu, uwzględniający właściwości oraz stan skupienia odpadów, odporny na działanie substancji zawartych w odpadach. Sposób magazynowania odpadów zapewnia drożność dróg pożarowych i ewakuacyjnych. | Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania, przetwarzania lub unieszkodliwiania odpadów. |
| 4. | 16 02 13* | Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku ustawionym na szczelnej posadzce w wiacie. Lokalizacja odpadów w miejscu magazynowania oznakowana. Pojemnik magazynowy oznakowany kodem odpadu, uwzględniający właściwości oraz stan skupienia odpadów, odporny na działanie substancji zawartych w odpadach. Sposób magazynowania odpadów zapewnia drożność dróg pożarowych i ewakuacyjnych. | Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania lub przetwarzania odpadów. |
| 5. | 16 02 15* | Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku ustawionym na szczelnej posadzce w wiacie. Lokalizacja odpadów w miejscu magazynowania oznakowana. Pojemnik magazynowy oznakowany kodem odpadu, uwzględniający właściwości oraz stan skupienia odpadów, odporny na działanie substancji zawartych w odpadach. Sposób magazynowania odpadów zapewnia drożność dróg pożarowych i ewakuacyjnych. | Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania lub przetwarzania odpadów. |

Tabela 12. Odpady inne niż niebezpieczne.

| Lp. | Kod | Miejsce i sposób magazynowania | Sposób gospodarowania |
|-----|----------|--|--|
| 1. | 02 07 01 | Odpady magazynowane selektywnie w wydzielonym sektorze utwardzonego placu magazynowego przy kotłowni, umieszczone luzem w betonowym boksie co zabezpiecza przed rozprzestrzenianiem odpadów poza miejsce magazynowania. Powierzchnia na której składowane są odpady utwardzona z użyciem wyrobów budowlanych. Boks zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych. Lokalizacja odpadów w miejscu magazynowania oznakowana. Sposób magazynowania odpadów zapewnia drożność dróg pożarowych i ewakuacyjnych. | Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania, przetwarzania lub unieszkodliwiania odpadów. |
| 2. | 02 07 04 | Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach ustawionych na szczelnej posadzce we wiacie. Pojemniki oznakowane kodem odpadu, uwzględniające właściwości fizyczne, chemiczne i stan skupienia odpadów. Lokalizacja odpadów w miejscu magazynowania oznakowana. Sposób magazynowania odpadów zapewnia drożność dróg pożarowych i ewakuacyjnych. | Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania, przetwarzania lub unieszkodliwiania odpadów. |
| 3. | 02 07 80 | Odpady przekazywane bezpośrednio po wytworzeniu uprawnionemu odbiorcy. | Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania, przetwarzania lub unieszkodliwiania odpadów. |
| 4. | 15 01 01 | Odpady magazynowane selektywnie na paletach zabezpieczone przed rozprzestrzenianiem poza miejsce magazynowania stanowiące wydzielony sektor w wiacie. Lokalizacja odpadów w miejscu magazynowania oznakowana. Sposób magazynowania odpadów zapewnia drożność dróg pożarowych i ewakuacyjnych. | Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania lub przetwarzania odpadów. |
| 5. | 15 01 02 | Odpady magazynowane selektywnie, w pojemniku lub luzem (wielkogabarytowe na palecie) – w tym przypadku zabezpieczone przed rozprzestrzenianiem poza miejsce magazynowania, które stanowi wydzielony sektor w wiacie. Lokalizacja odpadów w miejscu magazynowania oznakowana. Pojemnik oznakowany kodem odpadu. Sposób magazynowania odpadów zapewnia drożność dróg pożarowych i ewakuacyjnych. | Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania lub przetwarzania odpadów. |
| 6. | 15 01 03 | Odpady magazynowane selektywnie, luzem, układane w stosy na utwardzonej posadzce w wiacie. Lokalizacja odpadów w miejscu magazynowania oznakowana. Sposób magazynowania odpadów zapewnia drożność dróg pożarowych i ewakuacyjnych. | Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania lub przetwarzania odpadów. |

| | | | |
|-----|----------|--|--|
| 7. | 15 01 05 | Odpady magazynowane selektywnie w pojemniku ustawionym na utwardzonej posadzce w wiacie. Lokalizacja odpadów w miejscu magazynowania oznakowana. Pojemnik oznakowany kodem odpadu. Sposób magazynowania odpadów zapewnia drożność dróg pożarowych i ewakuacyjnych. | Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania lub przetwarzania odpadów. |
| 8. | 15 02 03 | Odpady magazynowane selektywnie w pojemniku ustawionym na utwardzonej posadzce w wiacie. Lokalizacja odpadów w miejscu magazynowania oznakowana. Pojemnik oznakowany kodem odpadu. Sposób magazynowania odpadów zapewnia drożność dróg pożarowych i ewakuacyjnych. | Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania, przetwarzania lub unieszkodliwiania odpadów. |
| 9. | 16 02 14 | Odpady magazynowane selektywnie w pojemniku ustawionym na utwardzonej posadzce w wiacie. Lokalizacja odpadów w miejscu magazynowania oznakowana. Pojemnik oznakowany kodem odpadu. Sposób magazynowania odpadów zapewnia drożność dróg pożarowych i ewakuacyjnych. | Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania lub przetwarzania odpadów. |
| 10. | 16 02 16 | Odpady magazynowane selektywnie w pojemniku ustawionym na utwardzonej posadzce w wiacie. Lokalizacja odpadów w miejscu magazynowania oznakowana. Pojemnik oznakowany kodem odpadu. Sposób magazynowania odpadów zapewnia drożność dróg pożarowych i ewakuacyjnych. | Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania lub przetwarzania odpadów. |
| 11. | 17 04 01 | Odpady magazynowane selektywnie w miejscu aktualnych prac remontowych lub modernizacyjnych. Nie wskazuje się jednego, konkretnego miejsca magazynowania odpadów ponieważ ich przewożenie w obrębie terenu zakładu do wyznaczonego miejsca byłoby logistycznie i funkcjonalnie nieuzasadnione. Odpady umieszczane w zamykanych kontenerach, opakowaniach, na przyczepach przykryte plandeką. Sposób magazynowania odpadów zapewni drożność dróg pożarowych i ewakuacyjnych. | Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania lub przetwarzania odpadów. |
| 12. | 17 04 02 | | Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania lub przetwarzania odpadów. |
| 13. | 17 04 05 | | Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania lub przetwarzania odpadów. |
| 14. | 17 04 07 | | Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania lub przetwarzania odpadów. |
| 15. | 17 06 04 | Odpady przekazywane bezpośrednio po wytworzeniu uprawnionemu odbiorcy. | Przekazywać uprawnionemu odbiorcy w ramach zbierania, przetwarzania lub unieszkodliwiania odpadów. |

V.3.1.4. Działania zmierzające do zmniejszenia emisji odpadów.

- Zastosowanie technologii produkcji zapewniających wysoką jakość produktów,
- Planowanie i właściwa organizacja operacji produkcyjnych,
- Zapewnienie higienicznych warunków produkcji, transportu i przechowywania surowców przeznaczonych do produkcji,
- Okresowe kontrole warunków magazynowania surowców i produktów,
- Stosowanie do produkcji surowców wysokiej jakości,
- Maksymalizacja wykorzystania surowców,
- Kontrola przyjmowanych do zakładu surowców przeznaczonych do produkcji etanolu,
- Dbłość o stan techniczny oraz prowadzenie okresowych kontroli tego stanu oraz konserwacji użytkowanych maszyn i urządzeń,
- Utrzymywanie porządku i czystości wewnątrz i na zewnątrz obiektów zakładowych oraz w miejscach posadowienia instalacji,
- Poddawanie obróbce materiałów powstających podczas produkcji etanolu (wywar, biało, syrop) umożliwiającej ich dalsze wykorzystanie przez odbiorców na cele paszowe,
- Kontrola i ewidencja ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów,
- Redukcja zanieczyszczeń u źródła.

10. W rozdziale V pkt 4.1., 4.2. i 4.3. otrzymują nowe brzmienie.

V.4.1. Źródła hałasu, ich czas pracy oraz poziom mocy akustycznej.

V.4.1.1. Źródła ruchome.

Tabela 13. Liniowe źródła hałasu.

| Symbol | Źródło hałasu | Poziom mocy akustycznej (dB) | Okres odniesienia | Czas pracy w okresie odniesienia |
|--------|----------------------|------------------------------|-------------------|----------------------------------|
| POD1 | Przenośnik kubełkowy | 90,2 | 16 h dzień | 16 h |
| | | | 8 h noc | 8 h |
| POD2 | Przenośnik kubełkowy | 93,0 | 16 h dzień | 16 h |
| | | | 8 h noc | 8 h |
| POD3 | Przenośnik kubełkowy | 92,4 | 16 h dzień | 16 h |
| | | | 8 h noc | 8 h |

V.4.1.2. Źródła stacjonarne

Tabela 14. Zewnętrzne punktowe źródła hałasu.

| Symbol | Źródło hałasu | Ilość | Poziom mocy akustycznej (dB) | Okres odniesienia | Czas pracy w okresie odniesienia |
|--------|---|-------|------------------------------|-------------------|----------------------------------|
| PF | Pompa fermentatora | 9 | 96,0 | pora dnia | 16 h |
| | | | | pora nocy | 8 h |
| POMP | Pompownia chłodni wody | 1 | 97,3 | pora dnia | 16 h |
| | | | | pora nocy | 8 h |
| TCO | Chłodzenie oleju turbiny parowej | 1 | 87,0 | pora dnia | 16 h |
| | | | | pora nocy | 8 h |
| WT | Wentylator turbiny parowej | 1 | 96,2 | pora dnia | 16 h |
| | | | | pora nocy | 8 h |
| CHW | Chłodnia wody | 3 | 97,7 | pora dnia | 16 h |
| | | | | pora nocy | 8 h |
| WI | Czyszczalnia | 1 | 100,5 | pora dnia | 16 h |
| | | | | pora nocy | 8 h |
| WI2 | Czyszczalnia | 1 | 86,7 | pora dnia | 16 h |
| | | | | pora nocy | 8 h |
| WWi2 | Wentylator aspiracji kosza przyjęciowego | 2 | 89,2 | pora dnia | 16 h |
| | | | | pora nocy | 8 h |
| SPD | Pomieszczenie sprężarek | 1 | 92,1 | pora dnia | 16 h |
| | | | | pora nocy | 8 h |
| SPDp | Pomieszczenie sprężarek | 1 | 92,1 | pora dnia | 16 h |
| | | | | pora nocy | 8 h |
| DRZZ | Drzwi pompowni fermentacji | 1 | 103,1 | pora dnia | 16 h |
| | | | | pora nocy | 8 h |
| RSR1 | Odpowietrzenie (instalacja rektyfikacji) | 1 | 104,9 | pora dnia | 16 h |
| | | | | pora nocy | 8 h |
| RSR2 | Zawór regulacyjny (instalacja rektyfikacji) | 1 | 103,9 | pora dnia | 16 h |
| | | | | pora nocy | 8 h |
| RED1 | Napęd przenośnika kubełkowego | 1 | 93,7 | pora dnia | 16 h |
| | | | | pora nocy | 8 h |
| RED2 | Głowica przenośnika | 1 | 100,7 | pora dnia | 16 h |
| | | | | pora nocy | 8 h |
| RED3 | Napęd przenośnika kubełkowego wialni | 1 | 88,3 | pora dnia | 16 h |
| | | | | pora nocy | 8 h |
| BPOD1 | Rura spustowa przenośnika | 1 | 101,3 | pora dnia | 16 h |
| | | | | pora nocy | 8 h |
| CHWN | Chłodnia wody | 2 | 97,7 | pora dnia | 16 h |
| | | | | pora nocy | 8 h |
| WENT | Wentylator wyciągowy (transport suszu) | 1 | 108,0 | pora dnia | 16 h |
| | | | | pora nocy | 8 h |

Tabela 15. Źródła hałasu znajdujące się wewnątrz budynków na terenie zakładu.

| Symbol | Liczba urządzeń składających się na źródło zastępcze | Poziom mocy akustycznej (dB) | Okres odniesienia | Czas pracy w okresie odniesienia |
|----------------------|--|------------------------------|-------------------|----------------------------------|
| BUDYNEK MŁYNA | | | | |
| SGT_SSC | 2 | 86,0 | pora dnia | 8 h |
| | | | pora nocy | 1 h |
| SGT_MSC | 2 | 106,0 | pora dnia | 8 h |
| | | | pora nocy | 1 h |
| SGT_PP | 2 | 86,0 | pora dnia | 8 h |
| | | | pora nocy | 1 h |
| BOS_SSC1 | 2 | 86,0 | pora dnia | 8 h |
| | | | pora nocy | 1 h |
| BOS_SSC2 | 2 | 106,0 | pora dnia | 8 h |
| | | | pora nocy | 1 h |
| BOS_TTK | 2 | 56,0 | pora dnia | 8 h |
| | | | pora nocy | 1 h |
| BOS_PP1 | 2 | 86,0 | pora dnia | 8 h |
| | | | pora nocy | 1 h |
| BOS_PP2 | 2 | 76,0 | pora dnia | 8 h |
| | | | pora nocy | 1 h |

| | | | | |
|--|---|------|-----------|-----|
| BUDYNEK MIESZALNI PASZ I MAGAZYNU SUSZU | | | | |
| MSC_DRV | 2 | 66 | pora dnia | 8 h |
| | | | pora nocy | 1 h |
| MSC_DCV | 7 | 71,5 | pora dnia | 8 h |
| | | | pora nocy | 1 h |
| MSC_DB1 | 1 | 93 | pora dnia | 8 h |
| | | | pora nocy | 1 h |
| MSC_DM1 | 1 | 93 | pora dnia | 8 h |
| | | | pora nocy | 1 h |
| MSC_DM2 | 1 | 103 | pora dnia | 8 h |
| | | | pora nocy | 1 h |
| MSC_DB2 | 1 | 108 | pora dnia | 8 h |
| | | | pora nocy | 1 h |
| MSC_DCY | 2 | 98 | pora dnia | 8 h |
| | | | pora nocy | 1 h |
| MSC_DFH | 1 | 93 | pora dnia | 8 h |
| | | | pora nocy | 1 h |
| MSC_AA | 7 | 61,5 | pora dnia | 8 h |
| | | | pora nocy | 1 h |
| MSC_CC | 5 | 105 | pora dnia | 8 h |
| | | | pora nocy | 1 h |
| MSC_CCV | 2 | 66 | pora dnia | 8 h |
| | | | pora nocy | 1 h |
| MSC_PP1 | 8 | 92 | pora dnia | 8 h |
| | | | pora nocy | 1 h |
| MSC_SSC | 4 | 89 | pora dnia | 8 h |
| | | | pora nocy | 1 h |
| MSC_SS | 2 | 56 | pora dnia | 8 h |
| | | | pora nocy | 1 h |
| MSC_TTK | 1 | 83 | pora dnia | 8 h |
| | | | pora nocy | 1 h |
| MSC_ARV | 1 | 63 | pora dnia | 8 h |
| | | | pora nocy | 1 h |
| MSC_BB | 1 | 103 | pora dnia | 8 h |
| | | | pora nocy | 1 h |
| MSC_FB1 | 1 | 103 | pora dnia | 8 h |
| | | | pora nocy | 1 h |
| MSC_FB2 | 1 | 93 | pora dnia | 8 h |
| | | | pora nocy | 1 h |
| MSC_FF | 1 | 93 | pora dnia | 8 h |
| | | | pora nocy | 1 h |
| MSC_PP2 | 1 | 83 | pora dnia | 8 h |
| | | | pora nocy | 1 h |

Tabela 16. Powierzchniowe źródła hałasu.

| Symbol | Źródła hałasu | Poziom mocy akustycznej | Okres odniesienia | Czas pracy w okresie odniesienia |
|--------|------------------------------------|-------------------------|-------------------|----------------------------------|
| BMP | Mieszalnia pasz oraz magazyn | 84,3 | pora dnia | 16 h |
| | | | pora nocy | 8 h |
| RS | Instalacja rektyfikacji | 73,5 | pora dnia | 16 h |
| | | | pora nocy | 8 h |
| MLYN4 | Elewacja budynku młyna – 4. piętro | 86,8 | pora dnia | 16 h |
| | | | pora nocy | 8 h |
| MLYN5 | Elewacja budynku młyna – 5. piętro | 90,3 | pora dnia | 16 h |
| | | | pora nocy | 8 h |

V.4.2. Dopuszczalny poziom hałasu.

Dopuszczalny poziom hałasu emitowanego przez instalację do środowiska dla terenów podlegających ochronie nie może przekraczać:

- dla zabudowy zagrodowej:

$$L_{Aeq D} = 55 \text{ dBA} \quad (\text{pora dzienna } 6^{00} - 22^{00})$$

$$L_{Aeq N} = 45 \text{ dBA} \quad (\text{pora nocna } 22^{00} - 6^{00})$$

V.4.3. Działania zmierzające do zmniejszenia emisji hałasu.

Zmniejszenie emisji hałasu osiągnęte będzie poprzez:

- planowanie operacji produkcyjnych,
- planowanie dostaw surowców oraz odbioru produktów (preferowanie dostaw i wywozów w porze dziennej),
- okresowe kontrole stanu technicznego wyposażenia instalacji,
- przewodzenie części etapów produkcji wewnątrz obiektów kubaturowych (przyjęcie i mielenie zbóż, suszenie DDGs w suszarniach nr 1 i 2),
- zamykanie wrót i otworów drzwiowych obiektów kubaturowych w trakcie pracy urządzeń w nich usytuowanych, (BAT 14).

11. Rozdział VII otrzymuje nowe brzmienie:

VII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, pomiar i ewidencjonowanie wielkości emisji.

VII.1. Monitoring emisji do powietrza.

Prowadzący instalację zobowiązany jest do:

- lokalizacji stanowisk pomiarowych zgodnie z normą PN-Z-04030-7 na emitorach E-3_z, E-4_z, E-11_z, E-12_z, E-7_z, E-8_z, E-9_z, E-13_z,
- przewodzenia ewidencji zawierającej informacje o ilościach i rodzajach gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza,
- wykonywania pomiarów kontrolnych na emitorach E-3_z, E-7_z, E-8_z, E-9_z, E-11_z jeden raz na trzy lata w zakresie:

| emitor | E-3 _z | E-7 _z | E-8 _z | E-9 _z | E-13 _z |
|------------------------|------------------|------------------|---|---|-------------------|
| Zakres pomiarów emisji | Pył ogółem | Pył ogółem | Pył ogółem Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Tlenek węgla | Pył ogółem Dwutlenek azotu Tlenek węgla Dwutlenek siarki | Pył ogółem |

- przeprowadzenia wstępnych pomiarów emisji na emitorach:
 - E-3_z, E-7_z, E-8_z, E-13_z w zakresie wym. w lit. c, w terminie 4 miesięcy od uprawomocnienia się decyzji,
 - E-4_z, E-11_z, E-12_z w zakresie: pył ogółem, w terminie 4 miesięcy od uprawomocnienia się decyzji,
 - E-9_z w zakresie wym. w lit. c, w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu lub uruchomienia urządzenia.

Pomiary zlecać uprawnionym jednostkom o których mowa w art. 147a ustawy Prawo ochrony środowiska. Wyniki pomiarów przekazywać zgodnie z obowiązującymi przepisami właściwym organom w terminie 30 dni od zakończenia pomiarów.

VII.2. Monitoring emisji wytwarzanych odpadów.

Należy prowadzić jakościową i ilościową ewidencję odpadów dla instalacji IPPC oraz wykonywać roczne sprawozdania o wytwarzanych odpadach zgodnie z obowiązującymi przepisami (w BDO).

VII.3. Monitoring hałasu.

Okresowe pomiary hałasu, należy przeprowadzać zgodnie z obowiązującymi przepisami, raz na dwa lata, przy najbliższej zlokalizowanym terenie zabudowy zagrodowej tj. w granicy działki oznaczonej geodezyjnie nr 430 i 442.

Pomiary należy wykonać zgodnie z aktualnie obowiązującą metodyką referencyjną i przekazywać uprawnionym jednostkom.

VII.4. Monitoring pobieranej wody i odprowadzanych ścieków.

Monitoring wielkości poboru wody na potrzeby instalacji IPPC:

- z ujęcia zakładowego prowadzić w oparciu o dobowe odczyty wskazań wodomierzy i odnotowywanie ich w trwałym rejestrze,
- z gminnej sieci wodociągowej prowadzić w oparciu o dobowe odczyty wskazań wodomierzy i odnotowywanie ich w trwałym rejestrze.

Monitoring odprowadzanych ścieków prowadzić poprzez opomiarowanie ilości i jakości ścieków przemysłowych zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym.

12. Rozdział VIII otrzymuje nowe brzmienie.

VIII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków poważnej awarii.

Zakład Produkcji Etanolu i Pasz w Rąbczynie, z uwagi na całkowitą zdolność magazynową etanolu, stanowi zakład o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Prowadzący instalację zobowiązany jest do wykonywania wszystkich obowiązków zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa dla prowadzącego zakład stwarzający zagrożenie wystąpienia awarii przemysłowej zapisanych w rozdziale 2 ustawy Prawo ochrony środowiska (art. 250-264).

13. Rozdział IX otrzymuje nowe brzmienie:

IX. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Zwiększenie efektywności energetycznej instalacji prowadzone jest poprzez:

- zastosowanie izolacji wszystkich systemów przesyłowych czynników o temperaturze powyżej 50°C, w tym instalacji pary wodnej, destylacji i rektyfikacji spirytusu,
 - monitorowanie zużycia energii we wszystkich blokach (sekcjach) produkcyjnych (liczniki energii, odczyty prowadzone w systemie elektronicznym),
 - odzysk ciepła przy użyciu wymienników ciepła lub pomp ciepła (m.in.: ciepło wytwarzane w czasie produkcji zacieru słodkiego kierowane jest do podgrzewania zacieru fermentowanego, ciepło wytwarzane w czasie suszenia DDGs w suszarni nr 3 zawracane jest częściowo ponownie do bębna suszarni),
 - regulację i kontrolę palnika suszarni DDGs nr 3 oraz planowanej suszarni białka,
 - energooszczędne silniki i oświetlenie,
 - optymalizacja systemów dystrybucji pary,
 - wstępne podgrzewanie wody zasilającej instalacje do produkcji etanolu (w tym korzystanie z ekonomizerów),
 - wdrożone systemy kontroli procesów,
 - ograniczenie wycieków sprężonego powietrza z układu,
 - napędy o zmiennej prędkości,
 - odparowywanie wielostopniowe,
- (BAT 6).

14. Rozdział XII otrzymuje nowe brzmienie:

Zagrożenie wystąpienia emisji substancji niebezpiecznych (w tym substancji powodujących ryzyko) do gleby, ziemi lub wód gruntowych, w przypadku eksploatacji instalacji, nie istnieje. W celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie przedsiębiorstwa wprowadzone zostaną poniższe rozwiązania:

- zastosowanie technologii produkcji oraz rozwiązań technicznych uniemożliwiających kontakt surowców i produktów ze środowiskiem gruntowo-wodnym,
- zastosowanie wewnętrznych procedur nadzoru nad postępowaniem z substancjami chemicznymi,
- posadowienie elementów składowych instalacji na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu,
- utrzymywanie czystości na terenie zakładu,
- prowadzenie regularnych przeglądów i konserwacji urządzeń i sprzętów stanowiących elementy składowe instalacji,
- przechowywanie surowców i produktów na szczelnym podłożu oraz w szczelnych zbiornikach i silosach,
- magazynowanie odpadów w warunkach zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w sposób uniemożliwiający przedostanie się substancji w nich zawartych do środowiska gruntowo-wodnego (opis sposobów i miejsc magazynowania odpadów zawiera rozdz.V.3.1.3 decyzji),
- kontrolowane odprowadzanie ścieków przemysłowych do odbiornika/odbiorcy i okresowe monitorowanie ich jakości,
- systematyczny nadzór powyższych środków mających na celu ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych oraz natychmiastowe usuwanie zdiagnozowanych nieprawidłowości.

15. Określić termin dostosowania przedmiotowej instalacji do nowych wymagań wynikających z opublikowanej w dniu 4 grudnia 2019 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 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 (Dz. U. UE L 313 z 4.12.2010 r. str. 60), (notyfikowana jako dokument nr C(2019) 7989) - do dnia 4 grudnia 2023 r.

16. Pozostałe warunki decyzji Starosty Wągrowieckiego znak OS.6222.3.2015.OS3 r. z dnia 26.06.2015 r. zmienionej decyzją znak OS.6222.2.2017.OS3 z dnia 01.05.2017 r. pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

W dniu 12.01.2021 r. Pan Bartosz Walkowiak Prezes Zarządu i Radomir Błażejowski Prokurent jako uprawnieni do występowania w obrocie prawnym w imieniu BGW Sp. z o.o. (KRS 0000164887) zwrócili się z wnioskiem do Starosty Wągrowieckiego w sprawie zmiany decyzji znak OS.6222.3.2015.OS3 r. z dnia 26.06.2015 r. udzielającej pozwolenia zintegrowanego BGW Sp. z o.o., Al. Wielkopolska 53/1, 60-603 Poznań na eksploatację instalacji w przemyśle chemicznym przeznaczonej do wytwarzania etanolu przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Etanolu i Pasz w Rąbczynie na działce oznaczonej geodezyjnie nr 687, zmienionej decyzją OS.6222.2.2017.OS3 r. z dnia 10.05.2017 r. Jednocześnie zawnioskowano o uchylenie decyzji Starosty Wągrowieckiego OS.6224.5.2018.OS3 z dnia 15.11.2018 r. udzielającej pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza z eksploatacji instalacji suszarni DDGs Zakładu Produkcji Etanolu i Pasz w Rąbczynie zlokalizowanego na działce oznaczonej geodezyjnie numerem 687.

Starosta Wągrowiecki w roku 2020 r. zgodnie z art. z art. 216 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska dokonał analizy warunków pozwolenia zintegrowanego. W wyniku analizy stwierdzono (co zostało również potwierdzone przez Ministerstwo Środowiska), że przedmiotowa instalacja nie kwalifikuje się do branży wymienionej w ust. 4 pkt 1 lit. b załącznika do rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia

27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169) tj. do „*instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych i biologicznych organicznych substancji chemicznych pochodnych węglowodorów, zawierających tlen, takich jak: alkohole, aldehydy, ketony, kwasy karboksylowe, estry, sole kwasów karboksylowych, estry, nadtlutki, żywice epoksydowe*”, a do instalacji opisanych ust. 6 pkt 5 lit. b tj. do „*instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjne 300 ton na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez 90 kolejnych dni w danym roku.*”

Dokonana analiza ukazała również zmiany w instalacji na skutek jej rozbudowy.

W związku z powyższym i opublikowaniem w dniu 4 grudnia 2019 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 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 (Dz. U. UE L 313 z 4.12.2019 r. str. 60) – zwanej dalej konkluzjami BAT, (notyfikowana jako dokument nr C(2019) 7989) dokonano również analizy warunków pozwolenia zintegrowanego zgodnie z art. 215 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Konieczność dokonania zmian zapisów przedmiotowej decyzji wynika z dokonania ww. analiz warunków pozwolenia zintegrowanego, na podstawie których stwierdzono konieczność zmiany kwalifikacji instalacji i dostosowania jej do obowiązujących przepisów.

W złożonym wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego Wnioskodawca dokonał przedstawienia aktualnego sposobu eksploatacji instalacji oraz scharakteryzował jej oddziaływanie na poszczególne komponenty środowiska. Wprowadzono zmiany w sposobie eksploatacji instalacji, które dotyczyły kwalifikacji instalacji, opisu instalacji, w tym rozszerzenia opisu technologii, charakterystyki wielkości emisji do powietrza, charakterystyki poboru wód, gospodarki odpadami oraz emisji hałasu. Wnioskodawca odniósł się także do wymagań Konkluzji BAT w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego. Do wniosku dołączono dowody uiszczenia opłaty skarbowej oraz opłaty rejestracyjnej (w związku z dokonaniem istotnej zmiany instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym).

W związku z art. 192, wg którego przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków Wnioskodawca do wniosku dołączył, zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację, operat przeciwpożarowy opracowany przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych (gdyż wytwarza taką ilość odpadów, która zobowiązuje do uzyskania pozwolenia na wytwarzanie odpadów, tj. w ilościach o których mowa w art. 180a ustawy Prawo ochrony środowiska, a mianowicie: o masie powyżej 1 Mg rocznie – w przypadku odpadów niebezpiecznych lub o masie powyżej 5000 Mg rocznie – w przypadku odpadów innych niż niebezpieczne) i postanowienie uzgadniające pozytywnie operat przeciwpożarowy.

Operat przeciwpożarowy został opracowany we wrześniu 2020 r. przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych inż. Stanisława Nowaka (nr upr. 304/94 i pozytywnie uzgodniony postanowieniem PRZ 5560.9.3.2020 z dnia 24 września 2020 r. przez Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Wągrowcu.

W wyniku stwierdzenia braków organ na podstawie art. 64 § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeksu postępowania administracyjnego wezwał Wnioskodawcę w dniu 16.06.2021 r. do jego uzupełnienia poprzez przedstawienie między innymi raportu początkowego zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 lit. a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. oraz przedłożenie wyników analizy ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych jeżeli raport początkowy nie jest wymagany. Na podstawie art. 50 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego Wnioskodawca został wezwany także do dodatkowych wyjaśnień w zakresie merytorycznym. Wnioskodawca przy piśmie z dnia 21 lipca 2021 r. przedłożył uzupełnienie wniosku w żądanym zakresie.

Organ zwrócił się w pismach z dnia 15 czerwca 2021 r. do Marszałka Województwa Wielkopolskiego, Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Poznaniu oraz Wójta

Gminy Wągrowiec o przekazanie informacji związanych z działalnością prowadzoną przez Wnioskodawcę.

Pismem z dnia 07.07.2021 r. oraz kolejnymi z dnia 17.01.2022 r. i 12.07.2022 r. na podstawie art. 36 § 1 i 2 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego zawiadomiono Wnioskodawcę, że wniosek dotyczący zmiany pozwolenia zintegrowanego nie może zostać rozpatrzony w ustawowym terminie. Zaproponowano nowy termin załatwienia sprawy informując jednocześnie, że Stronie przysługuje prawo do wniesienia ponaglenia do organu wyższego stopnia za pośrednictwem organu prowadzącego postępowanie.

Po uzupełnieniu braków formalnych wszczęte zostało postępowanie administracyjne w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

W dniu 23 sierpnia 2021 r. wezwano Wnioskodawcę ponownie na podstawie art. 50 §1 ustawy Kodeksu postępowania administracyjnego do złożenia dodatkowych wyjaśnień w zakresie przedstawienia modelowania rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu, najbliższych terenów chronionych akustycznie oraz sposobu postępowania z ociekami w związku z magazynowaniem odpadów. Uzupełnienie w żądanym zakresie zostało przekazane przez Wnioskodawcę w dniu 1 października 2021 r.

Organ w dniu 23.08.2021 r., zgodnie z art. 183c ustawy Prawo ochrony środowiska, wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Wągrowcu z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów na terenie Zakładu Produkcji Etanolu i Pasz w Rąbczynie w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym i postanowieniu opiniującym ten operat. Jednocześnie w ww. piśmie zwrócono się z prośbą o dokonanie analizy rodzaju, kategorii i ilości substancji niebezpiecznych znajdujących się w zakładzie oraz ocenę czy kontrolowany zakład jest zakładem o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, o którym mowa w art. 248 Prawa ochrony środowiska.

W dniu 12.10.2021 r. organ otrzymał postanowienie znak PRZ 5560.9.4.2020/2021 z dnia 21.09.2021 r. stwierdzające spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym dla Zakładu Produkcji Etanolu i Pasz w Rąbczynie nr 55. Jednocześnie pismem z dnia 11.11.2021 r. znak: PRZ.077.21.2021 Komendant Powiatowy poinformował, iż ze względu na całkowitą zdolność magazynową etanolu, Zakład Produkcji Etanolu i Pasz w Rąbczynie przekroczył próg kwalifikujący go do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej i na podstawie art. 250 ust. 4 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, został zobligowany do dokonania stosownego zgłoszenia w terminie roku od dnia zaliczenia zakładu do zakładu o zwiększonym ryzyku.

W związku z powyższym pismem z dnia 19.11.2021 r. wezwano ponownie Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku w związku ze stanowiskiem Komendanta Powiatowego Straży Pożarnej o zaliczeniu Zakładu Produkcji Etanolu i Pasz w Rąbczynie do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej oraz do przedłożenia informacji na temat charakterystyki emisji hałasu do środowiska. Wnioskodawca w dniu 20.12.2021 r. przedłożył wyjaśnienia w żądanym zakresie. Z przedłożonych uzupełnień wynika, że wspomniane w piśmie Komendanta zgłoszenie powinno być wykonane do 10.10.2022 r.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w ww. zakresie stanowi istotną zmianę instalacji w rozumieniu art. 3 ust. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, tj. spowoduje zmiany sposobu funkcjonowania instalacji, która może powodować zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, zatem organ prowadzący postępowanie na podstawie art. 218 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w dniu 20.01.2022 r. zgodnie z art. 30 i art. 33 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2022 r. poz. 1029 z późn. zm.) zapewnił możliwość udziału społeczeństwa w toczącym się postępowaniu poprzez podanie do publicznej wiadomości informacji o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego oraz możliwości zapoznania się ze zgromadzonym materiałem dowodowym i wniesienia uwag w terminie 30 dni od dnia ogłoszenia. W wyznaczonym terminie nie wniesiono żadnych uwag.

W dniu 4 lipca 2022 r. Wnioskodawca dokonał autokorekty wniosku, przedkładając jego tekst jednolity. Załączył jednocześnie aktualne zaświadczenia o niekaralności.

Z przedłożonego wniosku wynika, że instalację zintegrowaną stanowi zespół maszyn i urządzeń powiązanych technicznie i technologicznie, przeznaczonych do produkcji alkoholu w postaci spirytusu oraz komponentów paszowych. W wyniku prowadzonej produkcji etanolu, wytwarzany jest również suszony wywar gorzelniczy, tzw. DDGs, olej kukurydziany oraz po montażu suszarni białka również białko.

Zapis art. 3 pkt 4 Rozporządzenia (WE) nr 178/2002 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 28.01.2002 r. ustanawiającego ogólne zasady i wymagania prawa żywnościowego, powołującego Europejski Urząd ds. Bezpieczeństwa Żywności oraz ustanawiającego procedury w sprawach bezpieczeństwa żywności (Dz. U. UE L 031 z 1.02.2002 r.) definiuje pojęcie „paszy” - „*pasza*” oznacza każdą substancję lub produkt, w tym dodatki, przetworzone, częściowo przetworzone lub nieprzetworzone, przeznaczone do doustnego karmienia zwierząt. Natomiast, zgodnie z treścią Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 767/2009 z dnia 13.07.2009 r. w sprawie wprowadzania na rynek i stosowania pasz, zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1831/2003 Parlamentu Europejskiego i Rady i uchylającego dyrektywę Rady 79/373/EWG, dyrektywę Komisji 80/511/EWG, dyrektywy Rady 82/471/EWG, 83/228/EWG, 93/74/EWG, 93/113/WE i 96/25/WE oraz decyzję Komisji 2004/217/WE (Tekst mający znaczenie dla EOG) (Dz. U. L 2009.229.1): „*Pasze mogą występować w formie materiałów paszowych, mieszanek paszowych, dodatków paszowych, premiksów lub pasz leczniczych*”.

W związku z powyższym, biorąc pod uwagę również ściśle powiązanie techniczne i technologiczne między urządzeniami i procesami prowadzonymi do wytworzenia etanolu, DDGs, oleju i białka stwierdzono, iż całość należy traktować jako jedną instalację do obróbki i przetwórstwa, poza wyłączeniem pakowaniem, produktów spożywczych i paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę. Zdolność produkcyjna tej instalacji wynosi 1217,44 Mg/d (w tym: 400 Mg/d etanolu i 817,44 Mg/d komponentów paszowych) czyli przekracza 300 ton na dobę. Przewidywane roczne wielkości produkcji będą wynosiły 143859,00 Mg etanolu i 294280,00 Mg pasz. Organ uznał, że przedmiotowa instalacja jest instalacją istniejącą do której po zmianie kwalifikacji na instalację w branży spożywczej należy również dołączyć część do produkcji komponentów paszowych traktowanych jako pasze. Zatem konieczne jest objęcie pozwoleniem zintegrowanym również części instalacji do produkcji komponentów paszowych (paszy), a wnioskowaną zmianę należy traktować jako zmianę istotną.

Surowcami i materiałami wykorzystywanymi w instalacji w ciągu roku są: zboża 658000,0 Mg, drożdże 51,0 Mg, enzymy 210 Mg, pozostałe ilości do fermentacji 600,0 Mg, kwas siarkowy 300,0 Mg i woda amoniakalna 130,0 Mg do redukcji pH, kwas azotowy 300,0 Mg wykorzystywany w systemie CIP oraz wodorotlenek sodu 300,0 Mg do redukcji pH i wykorzystywany w systemie CIP.

Wielkość zużycia mediów w okresie roku kształtuje się na poziomie: woda 730000,0 m³ i energia elektryczna 60000 MW (łącznie dla zakładu z uwagi na brak oddzielnego opomiarowania zużycia wyłącznie na potrzeby instalacji zintegrowanej), gaz ziemny wysokometanowy 400000,0 MWh.

W orzeczeniu decyzji szczegółowo przedstawione zostały między innymi:

- charakterystyka przedmiotowej instalacji,
- sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska,
- źródła emisji gazów i pyłów do powietrza,
- ilości pobieranej wody,
- rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów,
- działania zmierzające do zmniejszenia emisji,
- zakres prowadzonego monitoringu.

Instalacja objęta wnioskiem zaliczana jest do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych lub środowiska jako całości. Tego rodzaju instalacje spełniać muszą minimalne wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik, oznaczanych skrótem NDT (najlepsze dostępne techniki) lub BAT (ang. Best available techniques). „Najlepsze” oznacza techniki przyjęte jako najbardziej efektywne w osiągnięciu wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości.

Najlepsze dostępne techniki dla analizowanej instalacji określone są w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12.11.2019 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 (Dz. U. UE z dnia 4.12.2019 r., L 313/60).

Na podstawie analizy najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do rozwiązań przyjętych w instalacji stwierdzono, że w celu spełnienia wymagań najlepszych dostępnych technik zakład zobowiązany jest do dnia 04.12.2023 r. wdrożyć System Zarządzania Środowiskowego uwzględniający m. in. odpowiedzialność, plan racjonalizacji zużycia energii, plan zarządzania hałasem, utrzymywanie i dokonywanie regularnego przeglądu wykazu zużycia wody, energii i surowców oraz strumieni gazów odlotowych. Skala szczegółowości Systemu Zarządzania Środowiskowego uwzględniać powinna charakter i rodzaj instalacji.

Pozostałe wymagania określone w cytowanej wyżej decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12.11.2019 r., odnoszące się do instalacji objętej wnioskiem są spełnione.

Spełnienie przez instalację wymogów konkluzji BAT będzie umożliwiło osiągnięcie wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Główne zanieczyszczenia powietrza pochodzące z produkcji etanolu to lotne związki organiczne (tzw. LZO) oraz dwutlenek węgla. Emisja zorganizowana LZO powstaje w związku z napełnianiem zbiorników magazynowych spirytusu. Dwutlenek węgla uwalniany jest w procesie produkcji, związek ten nie jest traktowany jako substancja zanieczyszczająca powietrze, w obowiązujących przepisach nie określono dla niego wartości dopuszczalnych w powietrzu. Skutki dla środowiska związane z produkcją pasz prowadzoną w instalacji to: emisja pyłów i gazów spalinowych.

Zboża przyjmowane do zakładu rozładowywane są ze środków transportu do dwóch obudowanych koszy zasypowych. Kosz zasypowy nr 1 nie jest wyposażony w instalację wyciągową, emisja pyłów następuje przez nieszczelności kurtyn zamontowanych w bramach (wjazdowej i wyjazdowej) obiektu, w którym znajduje się kosz. Kosz zasypowy nr 2 posiada dwa stanowiska rozładunku. Powietrze zapyłone podczas rozładunku, ze stanowiska nr 1 odprowadzane jest do filtra odpylającego, którego wyprowadzenie stanowi emitorek E-3_z. Takie samo rozwiązanie funkcjonuje dla stanowiska rozładunku nr 2, a wyprowadzenie powietrza odpylonego na drugim filtrze oznaczono symbolem E-4_z. Filtr odpylający stanowisko nr 1 przeznaczony jest również do oczyszczania powietrza odprowadzanego z czyszczalni zboża nr 2.

Zboża czyszczone są w dwóch czyszczalniach (nr 1 i 2), których zasada działania jest identyczna. Instalacje te przeznaczone są do oddzielania plew i innych zanieczyszczeń od ziaren. Zboża przez kosze zasypowe wysypywane są na przesiewacze sitowe. Ruch sit powoduje przemieszczanie ziaren i ich oczyszczanie. Oczyszczone ziarna kierowane są do kanału aspiracyjnego, gdzie podlegają intensywnemu przedmuchiwaniu w celu ostatecznego oczyszczenia z lekkich zanieczyszczeń (pył, kurz, plewy). W przypadku czyszczalni nr 1 zanieczyszczenia i pyły lekkie wraz z powietrzem kierowane są do cyklonu, w którym następuje rozdzielanie powietrza od zanieczyszczeń. Odpyłone powietrze odprowadzane jest do otoczenia emitorem E-5_z, natomiast zanieczyszczenia zsypywane są do zbiornika pod cyklonem. W czyszczalni nr 2 zapyłone powietrze, przed odprowadzeniem do otoczenia, oczyszczane jest w urządzeniu filtracyjnym, z którego po odpyleniu odprowadzane jest emitorem E-3_z.

Suszenie zbóż odbywa się wyłącznie w razie potrzeby w suszarni prod. Riela Polska Spółka z o.o. Zboże suszone jest mieszaniną gorącego powietrza i spalin powstających w wyniku spalania gazu ziemnego typu E w palniku o mocy 4 MW. Suszarnia nie podlega pod przedmiotowe pozwolenie.

Zboża mielone są w młynach znajdujących się w budynku młynów. Pyły powstające w czasie mielenia zredukowane są w odpylaczu filtracyjnym. Dostawca odpylacza określił, że skuteczność filtracji tego urządzenia wynosi nie mniej niż 99,99% dla pyłu 0,5 µm, a stężenie pyłów w powietrzu po oczyszczeniu wynosi nie więcej niż 10 mg/m³. Oczyszczone powietrze odprowadzane jest do otoczenia emitorem E-6_z.

Źródłem powstawania emisji jest napełnianie zbiorników magazynowych spirytusu surowego. Do magazynowania spirytusu surowego przeznaczone jest pięć zbiorników, w tym cztery zbiorniki o pojemności $V=100\text{ m}^3$ oraz jeden zbiornik o pojemności 350 m^3 .

Zbiorniki $V=100\text{ m}^3$ posiadają wspólny maszt oddechowy zakończony dwoma zaworami oddechowymi (emitory E-1.1_z oraz E-1.2_z), natomiast zbiornik $V=350\text{ m}^3$ wyposażony jest w indywidualny zawór (emitor E-2_z) oraz wahadło gazowe – system powrotu oparów do zbiornika uruchamiany w czasie jego napełniania. Przez zawory oddechowe, w czasie załadunku spirytusu do zbiorników, odprowadzane jest powietrze wypychane wraz z oparami etanolu oraz – w mniejszej ilości – aldehydu octowego. Wielkość wywoływanej emisji ustalono wyłącznie dla aldehydu octowego, ponieważ dla etanolu obowiązujące przepisy nie określają wartości dopuszczalnych.

Wywar wytworzony w sekcji odpędu suszony jest w trzech suszarniach znajdujących się na terenie zakładu. Produkt suszenia określany jest jako DDGs. Suszenie wywaru w suszarni nr 1 i 2 następuje ciepłem dostarczonym pośrednio przez parę grzejną wytwarzaną w kotłach parowych (W celu produkcji pary na terenie zakładu eksploatowane są obecnie trzy kotły parowe, których emisja uregulowana jest oddzielnym pozwoleniem. Kotły te nie są częścią instalacji IPPC). Para nie styka się z suszonym materiałem. Para wodna powstająca w czasie suszenia, wraz z niewielką ilością porwanych substancji pyłowych, odprowadzana jest z suszarni po uprzedniej redukcji pyłów w cyklonie. Każda suszarnia posiada odrębny cyklon oraz emitor (emitor E-7_z – suszarnia nr 1 oraz emitor E-13_z – suszarnia nr 2).

Instalacja suszarni nr 3 wyposażona jest w palnik gazowy o mocy 11,5 MW. Materiał kierowany do suszarni suszony jest bezpośrednio spalinami powstającymi w wyniku spalania gazu. Układ suszenia wyposażony jest w skruber poprzedzony cyklonem. Powietrze suszące zmieszane ze spalinami skierowane zostaje w pierwszej kolejności do cyklonu, w którym podlega odpyleniu. Po odpyleniu część powietrza zawracana jest z powrotem do wykorzystania w procesie, część natomiast kierowana jest do skrubera. W skruberze następuje wykroplenie pary wodnej oraz „wypłukanie” zanieczyszczeń z przepływającego powietrza. Oczyszczone powietrze uchodzi do atmosfery przez emitor E-8_z.

DDGs z suszarni nr 1 i 2 transportowany może być do dwóch silosów magazynowych, w których magazynowany jest także DDGs z suszarni nr 3. Transport suszu z suszarni nr 1 i 2 odbywa się za pośrednictwem podajnika ślimakowego. Na drodze transportu znajdują się dwa cyklony, których zadaniem jest ochłodzenie gorącego DDGs za pośrednictwem powietrza dostarczanego z zewnątrz. Każdy cyklon wyposażony jest w rurę wylotową (emitory E-11_z oraz E-12_z), którą do otoczenia odprowadzane jest powietrze chłodzące wraz z porwanymi lekkimi frakcjami pyłów. Cyklony w tym przypadku nie stanowią urządzeń ochrony powietrza.

Wysuszony wywar (DDGs) z suszarni nr 3 transportowany jest do dwóch silosów magazynowych, do których kierowany jest również DDGs z suszarni nr 1 i 2. Z suszarni nr 3 DDGs w pierwszej kolejności transportem pneumatycznym trafia do cyklonu gdzie następuje jego rozdział od powietrza transportującego. DDGs kierowany jest za pomocą redlera i przenośnika kulełkowego do silosów, natomiast powietrze z lekkimi frakcjami pyłów do odpylacza, z którego po odpyleniu odprowadzane jest do otoczenia emitorami bocznymi E-10.1_z, E-10.2_z oraz E-10.3_z. Cyklon, w którym następuje rozdział powietrza transportującego od wysuszonego produktu nie posiada odpowietrzenia.

Na terenie zakładu, planowany jest montaż suszarni białka, która stanowić będzie element instalacji IPPC związany z produkcją pasz. Białko wydzielane będzie z frakcji stałej z sekcji 400 w trakcie jej zagęszczania w celu odwodnienia. Suszarnia wyposażona zostanie w palnik gazowy o mocy do 8,2 MW. Suszony materiał będzie rozpraszany we wnętrzu suszarni i przenoszony w strumieniu gorącego powietrza i gazów spalinowych. Korzystając z ciepła tego strumienia białko podlegać będzie suszeniu. W czasie suszenia białko będzie przenoszone do strefy odseparowania, gdzie cząstki suche o właściwym rozmiarze będą usuwane, natomiast cięższe, wilgotne cząstki będą zawracane do komory suszenia. W celu odpylenia mieszaniny pary wodnej, powietrza i spalin odprowadzanej z suszarni do atmosfery zainstalowany zostanie cyklon lub filtr workowy tkaninowy. Pozostałość po odpyleniu odprowadzana będzie do otoczenia za pośrednictwem emitora E-9_z.

Awaria lub likwidacja instalacji wymagać będzie wyłączenia z pracy, co równoznaczne będzie z zaprzestaniem prowadzenia operacji stanowiących źródła emisji substancji do powietrza. Zaistnienie warunków odbiegających od normalnych nie będzie

związane z powstaniem nowych źródeł emisji zorganizowanej substancji gazowych i pyłowych do powietrza.

Z wykonanej we wniosku analizy oddziaływania instalacji na środowisko powietrzne wynika, że instalacja spełnia wymogi w zakresie wielkości emisji zanieczyszczeń i nie przekracza dopuszczalnych stężeń.

Prowadzący instalację aby ograniczyć zorganizowane emisje pyłu do powietrza, w ramach BAT musi zastosować filtr workowy lub cyklon w przypadku gdy filtr workowy może nie mieć zastosowania do redukcji emisji lepkiego pyłu. Przedmiotowa instalacja na emitorach z suszenia DDGs posiada zamontowane cyklony, a suszarnia białka zostanie wyposażona w cyklon lub filtr workowy. W związku z powyższym instalacja spełnia wymagania określone w konkluzjach BAT 17.

Źródła emisji i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz wielkości dopuszczonej emisji zostały zawarte w sentencji decyzji.

Zgodnie z art. 211 ust. 5 Ustawy prawo ochrony środowiska w pozwoleniu należy określić zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zgodny z wymogami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT. Dla przedmiotowej instalacji w konkluzjach BAT nie został określony sposób monitorowania wielkości emisji. Jednakże analizując konkluzje dla sektora produkcji młynarstwa procesy takie jak czyszczenie i mielenie ziarna zostały objęte obowiązkiem monitorowania emisji pyłu. Zatem biorąc pod uwagę iż produkcja spirytusu będzie prowadzona z kukurydzy lub małych zbóż emisja pyłów z procesów czyszczenia i mielenia może być znacząca. Zatem sensowne wydawałoby się wykonywanie pomiarów emisji na emitorach z tych procesów, czyli E-3_z, E-5_z, E-6_z. Jednakże zgodnie z zapisami we wniosku z wymienionych wyżej emitorów, tylko emitor E-3_z spełnia wymagania normy dotyczącej lokalizacji punktów pomiarowych, zatem to na nim zobowiązano wnioskodawcę do zamontowania króćców pomiarowych w związku z źródłem emisji pochodzącym z czyszczenia zboża i wykonywania pomiarów kontrolnych jeden raz na trzy lata.

W celu kontroli jakości powietrza zobowiązano również Wnioskodawcę do zamontowania stanowisk pomiarowych na emitorach E-7_z, E-8_z, E-9_z, E-13_z, które stanowią emitory z suszarni i wykonywania na tych emitorach pomiarów kontrolnych jeden raz na trzy lata. W suszarni DDGs – emitor E-8_z oraz suszarni białka – emitor E-9_z zachodzi suszenie poprzez wykorzystanie spalin, zatem oprócz emisji pyłu z emitorów tych emitowane są również gazy. Uwzględniając również zapisy art. 147 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, wg. którego *„prowadzący instalację nowo zbudowaną lub zmienioną w istotny sposób, z której emisja wymaga pozwolenia, jest obowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji”* i biorąc pod uwagę iż zaszła istotna zmiana w instalacji zobowiązano prowadzącego instalację do wykonania wstępnych pomiarów emisji na emitorach E-3_z, E-4_z, E-7_z, E-8_z, E-9_z, E-13_z, E-11_z, E-12_z.

Zatem na emitorach E-4_z, E-11_z, E-12_z, również zobowiązano do założenia stanowisk pomiarowych, które będą mogły być również wykorzystywane w celu wykonywania pomiarów przez Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska podczas przeprowadzania czynności kontrolnych instalacji.

Stanowiska pomiarowe powinny być zamontowane zgodnie z normą PN-Z-04030-7.

Pozostałe emitory nie mają możliwości montażu króćców pomiarowych gdyż nie spełniają ww. normy.

Zobowiązanie prowadzącego instalację do prowadzenia monitoringu i pomiarów wstępnych w zakresie przedstawionym powyżej, jest wynikiem analizy otrzymanych w toku prowadzonego postępowania od Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Poznaniu, Delegatura w Pile protokołów z kontroli, z których wynika, że na terenie zakładu jak i poza nim zalegają warstwy pyłu z suszarni wywaru. Zatem organ uznał za zasadne ustanowienie monitoringu w zakresie przedstawionym w orzeczeniu decyzji.

W wyniku eksploatacji instalacji IPPC wytwarzane są odpady posiadające właściwości niebezpieczne (5 rodzajów) o łącznej ilości 37 Mg/rok, jak również odpady inne niż niebezpieczne (15 rodzajów) w ilości 1595 Mg/rok. Ilości i rodzaje, charakterystyka odpadów zostały opisane w sentencji decyzji.

Odpady po ich wytworzeniu gromadzone są okresowo na terenie zakładu, wyłącznie w miejscach wyznaczonych, w pojemnikach lub luzem w sposób zabezpieczający przed ich wydostaniem się na zewnątrz, a następnie przekazywane są uprawnionym odbiorcom.

Do magazynowania odpadów wyznaczone zostały dwa miejsca opisane w sentencji decyzji i zaznaczone na załączonym do decyzji załączniku graficznym. Część odpadów przekazywana jest odbiorcom bezpośrednio po wytworzeniu, z pominięciem magazynowania. Odpady nie podlegają przetwarzaniu na terenie zakładu.

Wnioskodawca prowadzi jakościową i ilościową ewidencję wytwarzanych odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami. Spółka BGW jest wpisana do rejestru BDO i prowadzi ewidencję wytwarzanych odpadów w formie elektronicznej.

W związku z otrzymaną od Komendanta Państwowej Powiatowej Straży Pożarnej informacją, o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, prowadzący zakład jest zobowiązany do zgłoszenia tego faktu Komendzie Powiatowej Straży Pożarnej w Wągrowcu oraz opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym i raportu o bezpieczeństwie, a także do stosowania się do zaleceń i wskazówek zawartych w treści tych dokumentów.

W związku z powyższym w pozwoleniu nie zostały określone warunki przeciwpożarowe, gdyż dla zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej obowiązują inne przepisy w tym zakresie. Zatem zmianie w decyzji uległy również zapisy rozdziału VIII określające sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków poważnej awarii.

Woda pobierana na potrzeby zakładu pochodzi z własnego ujęcia (pozwolenie wodnoprawne) oraz z gminnej sieci wodociągowej.

Technologia wytwarzania etanolu przyjęta w zakładzie nie generuje ścieków technologicznych, których oczyszczanie oraz odprowadzanie mogłoby wywoływać wpływ na środowisko przyrodnicze. W związku z koniecznością chłodzenia układu aparaturowego (kolumn rektyfikacji i destylacji oraz fermentatorów) powstają ścieki w postaci wód pochłodniczych, które zrzucane są do rowu melioracyjnego. Ilość ścieków zależna jest, podobnie jak zużycie wody, od wielkości produkcji. Jakość tych ścieków nie odbiega od jakości wody pobieranej do chłodzenia ponieważ woda w procesie chłodzenia nie wchodzi w kontakt z chłodzonym materiałem. W celu czyszczenia instalacji wykorzystywana jest gorąca woda oraz typowe środki czyszczące stosowane w przemyśle spożywczym. Mycie odbywa się bez użycia surfaktantów.

W przypadku produkcji pasz wpływ na środowisko związany z powstawaniem ścieków nie występuje. Eksploatacja części instalacji przeznaczonej do wytwarzania pasz nie stanowi źródła powstawania ścieków. Suszenie DDGs oraz białka nie wymaga zużycia wody. Czyszczenie tej instalacji prowadzone jest na sucho.

W celu ograniczenia zużycia wody w części instalacji do produkcji etanolu Wnioskodawca będzie prowadził działania wymienione w orzeczeniu decyzji, które są zgodne z zapisami konkluzji BAT 7.

Z przeprowadzonej we wniosku analizy wynika, że w trakcie użytkowania instalacji „zintegrowanej” nie istnieje zagrożenie zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych przez substancje powodujące takie ryzyko.

Powierzchnie, na których magazynowane są i stosowane powyższe substancje to powierzchnie utwardzone, szczerne i betonowe. Środki dozowane są do instalacji automatycznie z wyjątkiem siarczanu cynku 1-wodnego, który posiada postać sypką (brak ryzyka wycieku). W związku z powyższym w czasie magazynowania i wykorzystywania preparatów nie występuje możliwość ich wprowadzenia do gleby, ziemi lub wód gruntowych.

Zmiana najbliższych terenów chronionych akustycznie w odniesieniu do określonych w posiadanym pozwoleniu zintegrowanym spowodowała również konieczność zmiany zapisów w odniesieniu do emisji hałasu.

W trakcie postępowania ustalono, że tereny objęte dotychczas ochroną znajdują się obecnie we władaniu Wnioskodawcy i zmieniała się ich funkcja. Tereny zabudowy zagrodowej (działki nr 445 i 447) to obecnie niezagospodarowane pustostany, które w przyszłości wykorzystane zostaną na cele zakładowe, a teren zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży (działka nr 429) nie stanowi już miejsca prowadzenia działalności oświaty wykorzystywany jest na cele biurowe Wnioskodawcy.

Zgodnie z dołączonym do wniosku zaświadczeniem Urzędu Gminy Wągrowiec:

- z dnia 2.09.2021 r., znak: OS.5345.1.150.2021.DO1, na terenach działek o nr 445 i 447 nie ma zameldowanych osób na pobyt stały lub czasowy,

- z dnia 7.09.2021 r., znak: OŚM.6845.7.2019.GR2, Gmina Wągrowiec oddała w najem Wnioskodawcy budynek znajdujący się na działce 429.

Wójt Gminy Wągrowiec pismem znak IGP.6727.310.2021.PP1 z dnia 20.07.2021 r. (data wpływu 26.07.2021 r.) potwierdził rzeczywisty sposób wykorzystania ww. działek. W związku z powyższym ustalono, że najbliższymi terenami wymagającymi ochrony akustycznej są:

- działka o nr geodezyjnym nr 430 (Rąbczyn 60) znajdująca się w bezpośrednim sąsiedztwie od południowo-wschodniej strony zakładu,
- działka o nr geodezyjnym nr 442 (Rąbczyn 49) znajdująca się od północno-zachodniej strony zakładu i nie sąsiaduje bezpośrednio z nim.

Działki te nie są objęte miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego, zatem dopuszczalny poziom hałasu został ustalony w oparciu o faktyczne zagospodarowanie tych terenów, którym są tereny zabudowy zagrodowej.

We wniosku dokonano analizy akustycznej dla terenów objętych obecnie wymogiem ochrony akustycznej. Otrzymane wyniki symulacji wartości równoważnego poziomu dźwięku odniesiono do poziomów dopuszczalnych dla pory dnia i pory nocy zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14.06.2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112). Na podstawie przeprowadzonych symulacji nie stwierdzono przekroczeń wartości dopuszczalnych na granicach terenów chronionych.

Oddziaływanie akustyczne instalacji na środowisko monitorowane będzie poprzez wykonywanie pomiarów hałasu zgodnie z obowiązującymi przepisami raz na dwa lata.

Awaria lub likwidacja instalacji wymagać będzie wyłączenia z pracy, co równoznaczne będzie z zaprzestaniem prowadzenia operacji stanowiących źródła emisji substancji do powietrza. Emisja substancji występująca podczas rozruchu instalacji nie będzie przewyższała emisji wywoływanej w czasie normalnych warunków jej eksploatacji. Z uwagi na powyższe we wniosku odstąpiono od analizy tego rodzaju sytuacji. Zaistnienie warunków odbiegających od normalnych nie będzie związane z powstaniem nowych źródeł emisji zorganizowanej substancji gazowych i pyłowych do powietrza.

W sentencji decyzji określono dopuszczalne poziomy hałasu dla terenu zabudowy zagrodowej oraz działania zmierzające do zmniejszenia emisji zgodnie z wymaganiami określone w konkluzjach BAT 14.

Po analizie wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie dostosowania warunków obowiązującego pozwolenia do wymogów konkluzji BAT oraz pozostałych zmian tut. organ uznał, że istnieją przesłanki umożliwiające dokonanie zmian w udzielonym pozwoleniu zintegrowanym na warunkach ustalonych w sentencji decyzji.

W niniejszej decyzji zgodnie z art. 215 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska określono termin dostosowania przedmiotowej instalacji do nowych wymagań określonych w niniejszej decyzji wynikających z opublikowanej w dniu 4 grudnia 2019 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 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 (Dz. U. UE L 313 z 4.12.2019 r. str. 60), (notyfikowana jako dokument nr C(2019) 7989) nie dłuższy niż 4 lata od dnia publikacji konkluzji BAT czyli do dnia 4 grudnia 2023 r.

Za zmianę przedmiotowego pozwolenia pobrano również opłatę rejestracyjną, o której mowa w art. 210 ust. 3a ustawy Prawo ochrony środowiska. Wyliczona jednak opłata zgodnie z tym punktem wyniosła więcej niż 12 tys. zł. zatem Wnioskodawca dokonał opłaty w kwocie 12000,00 zł, gdyż zgodnie art. 210 z pkt 3 ww. ustawy wysokość opłaty rejestrowej nie może być wyższa niż 12000,00 zł.

W sentencji decyzji organ uchylił również decyzję udzielającą pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza z eksploatacji instalacji suszarni DDGs Zakładu Produkcji Etanolu i Pasz w Rąbczynie, gdyż suszarnia została objęta pozwoleniem zintegrowanym.

Wypełniając art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego pismem z dnia 12.10.2022 r. poinformowano stronę o zakończeniu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego i o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów

w ciągu 7 dni od daty otrzymania zawiadomienia. Zawiadomienie zostało skutecznie odebrane. W wyznaczonym terminie strona wniosła kilka uwag do zapisów w projekcie decyzji.

W związku z wniesionymi uwagami organ pismem z dnia 31.10.2022 r. wystąpił do prowadzącego instalację o przedstawienie propozycji zastosowania rozwiązania, do których miał uwagi. Pismo zostało skutecznie odebrane w dniu 31.10.2022 r. W wyznaczonym do 17.11.2022 r. terminie organ nie otrzymał odpowiedzi na wysłane pismo.

Rozpatrując zgłoszone przez stronę pismem, które wpłynęło 25.10.2022 r. uwagi tut. organ zważył co następuje. Opublikowane w dniu 4 grudnia 2019 r. konkluzje BAT w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego wskazują na konieczność prowadzenia wykazu zużycia m.in. wody, energii oraz strumienia gazów odlotowych w ramach systemu zarządzania środowiskiem. Zdaniem tut. organu jednym z najbardziej wiarygodnych sposobów prowadzenia tych wykazów jest opomiarowanie zużycia tych mediów oraz strumieni gazów odlotowych. Mimo zgłoszonych uwag strona nie przedstawiła innego rozwiązania, które organ mógłby uznać za wystarczające.

Strona w pkt 2 ww. pisma wskazuje również iż, *„aktualne przepisy prawa nie nakładają obowiązku ewidencjonowania ilości oraz rodzajów odpadów odrębnie dla poszczególnych instalacji, w tym instalacji zintegrowanych, art. 70 ust. 1 ustawy o odpadach stanowi jedynie, iż każdy rodzaj odpadów powinien być ewidencjonowany przez jego posiadacza odrębnie”*.

W pkt V.3.1.1. przedmiotowej decyzji określono rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku z instalacji zintegrowanej. Zdaniem tut. organu prowadzenia instalacji zgodnie z posiadanym pozwoleniem zintegrowanym w zakresie ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów możliwa będzie na podstawie prowadzonej przez stronę ewidencji odpadów powstających z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym. Strona nie przedstawiła innego sposobu monitorowania wytwarzanych odpadów z instalacji IPPC.

Strona w ww. piśmie zgłosiła też iż, *„w odniesieniu do obowiązku opomiarowania wielkości emisji pyłu z emitorów E-8_z oraz E-9_z istnieje prawdopodobieństwo, iż warunki panujące w przewodach (wysoka wilgotność) uniemożliwią będą pomiar stężenia tego zanieczyszczenia i tym samym przedłożenie wyników pomiarów właściwym organom.”*

W punkcie V.1.1.2 tabela 5 decyzji określono wielkości emisji dopuszczanej do wprowadzania do powietrza. Ustosunkowując się do uwag strony należy stwierdzić, że prowadzenie monitoringu emisji daje możliwość zweryfikowania czy emisja do powietrza z emitorów E-8_z oraz E-9_z jest zgodna z wielkościami określonymi w pozwoleniu. Dlatego mimo ryzyka, że warunki panujące w przewodach mogą uniemożliwić pomiar stężenia zanieczyszczeń, to taką próbę należy podjąć.

Wypełniając art. 10 § 1 Kodeks postępowania administracyjnego pismem z dnia 14.12.2022 r. ponownie poinformowano stronę o zakończeniu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego i o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów w ciągu 5 dni od daty otrzymania zawiadomienia. Zawiadomienie zostało ponownie wysłane z uwagi na pewne zmiany, które organ dokonał po zapoznaniu się z uwagami strony oraz ponownym przeanalizowaniu posiadanych w sprawie materiałów. Zawiadomienie zostało skutecznie odebrane. W wyznaczonym terminie strona nie wniosła uwag do zapisów w projekcie decyzji.

W myśl art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego „Decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony (...).”

Strony niniejszego postępowania ustalone zostały w oparciu o art. 185 ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z art. 192, wg którego przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków.

W myśl art. 163 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ administracji publicznej może zmienić decyzję na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w rozdziale 13 ww. ustawy, o ile przewidują to przepisy szczególne. Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 215 ustawy Prawo ochrony środowiska, który określa zasady zmiany pozwolenia zintegrowanego w przypadku analizy jego warunków w związku z publikacją w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT odnoszących się do głównej działalności danej instalacji.

Na podstawie analizy przedstawionych dokumentów i po przeprowadzeniu postępowania administracyjnego orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Pile za pośrednictwem Starosty Wągrowieckiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Zrzeczenie się prawa do wniesienia odwołania należy złożyć do tutejszego organu poprzez pisemne oświadczenie. Z dniem doręczenia Staroście Wągrowieckiemu oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna (nie można na nią wnieść skargi do WSA).

STAROSTA

Tomasz Kranc

Załączniki:

1. Miejsca magazynowania odpadów.

Otrzymują:

1. BGW Sp. z o.o., Al. Wielkopolska 53/1, 60-603 Poznań
2. a/a.

Do wiadomości:

1. Wójt Gminy Wągrowiec, ul. Cysterska 22, 62-100 Wągrowiec, (ePUAP).
2. Minister Klimatu i Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa (ePUAP).
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Poznaniu, Del. w Pile, ul. Motylewska 5a, 64-920 Piła.
4. Marszałek Województwa Wielkopolskiego, Al. Niepodległości 34, 61-714 Poznań (ePUAP).

**STAROSTWO POWIATOWE
w WĄGROWCU**

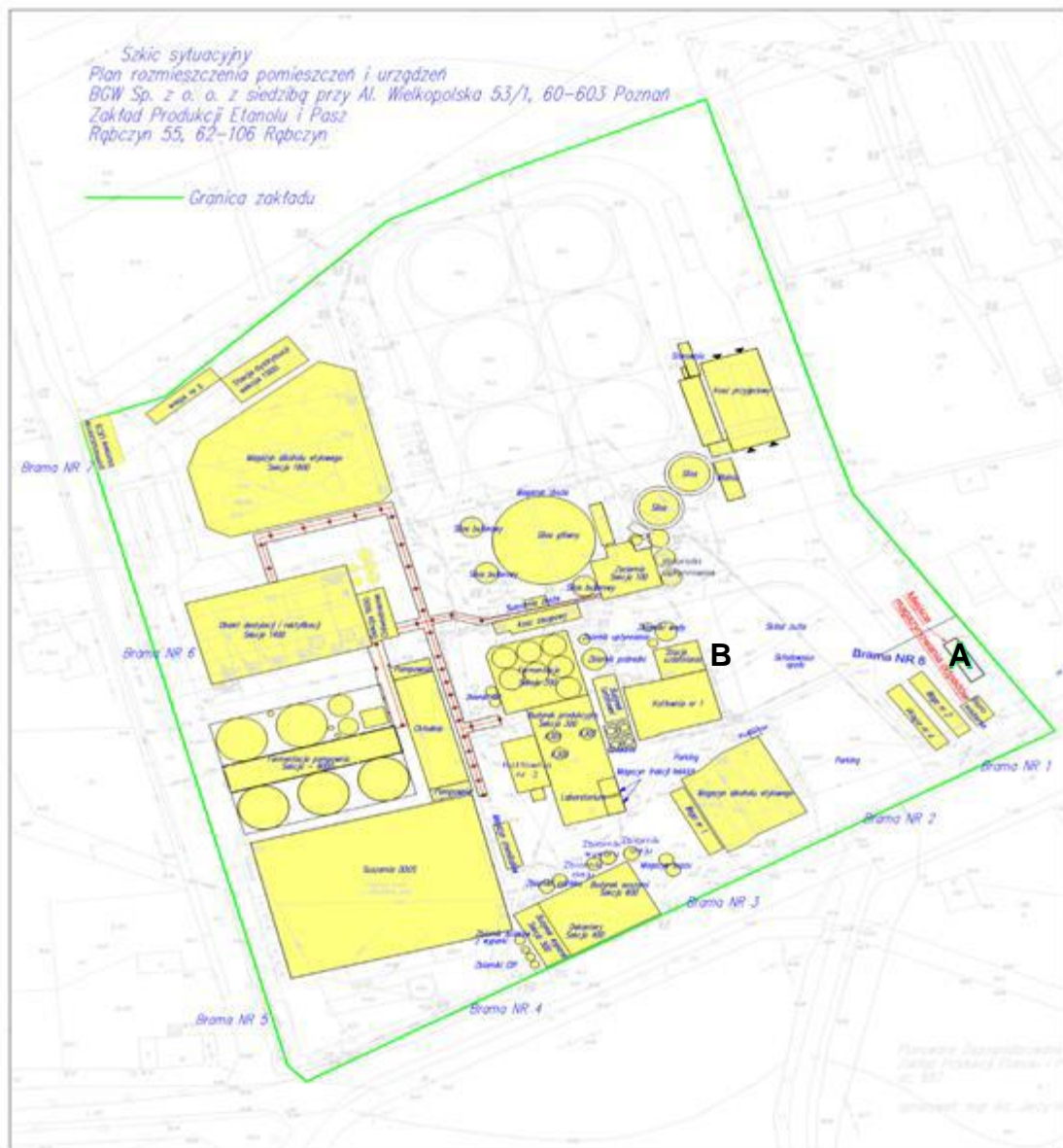
62-100 Wągrowiec, ul. Kościuszki 15

Opłatę skarbową za wydanie niniejszej decyzji w wysokości 1005,50 zł wpłacono na konto Urzędu Miejskiego w Wągrowcu w dniu 12.01.2021 r. nr rachunku 61 8959 0001 0000 5106 2000 0010 zgodnie z art. 8 ust. 1 oraz częścią III ust. 46 pkt 1 załącznika do ustawy o opłacie skarbowej z dnia 16 listopada 2006r. (Dz.U. z 2022 r., poz. 2142 z późn. zm.).

STAROSTA WĄGROWIECKI

Załącznik nr 1 do decyzji Starosty Wągrowieckiego nr OS.6222.1.2021.OS3 z dnia 20.12.2022 r.

Miejsca magazynowania odpadów



A – wiata do magazynowania odpadów

B – wydzielony sektor utwardzonego placu magazynowego przy kotłowni

STAROSTA

Tomasz Kranc