

OS. 6222.7.2015

## DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 202, art. 211, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013r., poz. 1232 z późniejszymi zmianami) w związku z § 3 ust.1 pkt 98 w zawiązaniu do § 3 ust. 2 pkt 2 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010r., Nr 213, poz. 1397 z późniejszymi zmianami) oraz ust. 6 pkt 5 lit. c załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r., poz.1169), art. 104, 162 § 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r.- Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2013r., poz. 267 z późniejszymi zmianami), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 13 marca 2015r., (data wpływu: 8 maja 2015r.) uzupełnionego pismem z dnia 22 czerwca 2015r., (data wpływu: 25 czerwca 2015r.), złożonego przez:

**Agrifirm Polska Sp. z o.o.**  
z siedzibą: ul. Chrobrego 52  
64 - 500 Szamotuły  
KRS 0000096676  
NIP 7810023284  
REGON 632077418

### STAROSTA SZAMOTULSKI ORZEKA

#### I. wydać

**Agrifirm Polska Sp. z o.o.**  
z siedzibą: ul. Chrobrego 52  
64 - 500 Szamotuły

pozwolenie zintegrowane na prowadzenie instalacji

**do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad 75 ton**

na terenie nieruchomości położonej na działkach o numerach ewidencyjnych:

3745, 3743/3, 3743/4, 3744, 3748/5, 3749/4, 3750/13, 3748/2 obręb Szamotuły, gmina Szamotuły

#### w zakresie:

- wprowadzania gazów i pyłów do powietrza
- gospodarki odpadami
- emisji hałasu do środowiska

#### I.1. Określić rodzaj prowadzonej działalności

a)

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji*	Parametr instalacji
Instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad 75 ton	ust. 6 pkt. 5 lit. c	zdolność produkcyjna: 30 ton/godzinę 480 ton/dobę (parametr instalacji przy pracy dwuzmianowej) 174 720 ton/rok (parametr instalacji przy pracy dwuzmianowej)

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

b)

Przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko – instalacja do pakowania i puszkowania produktów roślinnych lub zwierzęcych o zdolności produkcyjnej nie mniejszej niż 50 ton na rok, zgodnie z § 3 ust. 1 pkt 98 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010r., Nr 213, poz. 1397 ze zm.).

## II. Opis instalacji i charakterystyka stosowanej technologii.

Agrifirm Polska Sp. z o.o. zlokalizowana jest w południowej części miasta Szamotuły na działkach o numerach ewidencyjnych: 3745 (KW PO1A/00020738/7), 3743/3 (KW PO1A/00020738/7), 3743/4 (KW PO1A/00023551/3), 3744 (KW PO1A/00028691/1) przy ul. Chrobrego i działkach o numerach ewidencyjnych 3748/5 (KW PO1A/00025197/7), 3749/4 (KW PO1A/00025197/7), 3750/13 (KW PO1A/00025197/7), 3748/2 (KW PO1A/00025234/9) przy ul. Batorego w Szamotułach. Instalacja IPPC usytuowana jest na działce o numerze ewidencyjnym 3745, która jest własnością Skarbu Państwa, natomiast Agrifirm Polska Sp. z o.o. jest wieczystym użytkownikiem w/w działki.

Instalację objętą wnioskiem stanowią dwie linie technologiczne przeznaczone do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych i paszy z przetworzonych i nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego. Z wyżej wymienionych surowców Spółka Agrifirm Polska, na terenie zakładu przy ul. Chrobrego w Szamotułach, prowadzi produkcję pasz przeznaczonych do skarmiania zwierząt: drobiu, bydła i trzody chlewnej. Pasma wytwarzane są w postaci sypkiej, granulowanej lub kruszonej. Surowce przeznaczone do produkcji stanowią zboża (pszenżyto, żyto, pszenica, kukurydza, owies i jęczmień) oraz dodatki paszowe istotne dla rozważanej instalacji.

Na potrzeby produkcji mieszanek paszowych funkcjonują dwie linie oznaczone numerami 2 i 3. Całość produkcji jest w pełni zautomatyzowana. Surowce w postaci sypkiej, po przywiezieniu na teren zakładu taborem samochodowym, ważone są na wadze wozowej. Następnie przyjęte (zsypane) zostają do kosza zasypowego i transportowane do zbiorników magazynowych. Wszystkie operacje transportowe w obrębie obu linii produkcyjnych odbywają się podnośnikami kubelkowymi, przenośnikami ślimakowymi, łańcuchowymi oraz redlerami.

Na linii nr 3 ze zbiorników magazynowych surowce pobierane są do zbiorników nad wagowych, zgodnie z przydzielonym zbiornikiem dla każdego rodzaju surowca. Ze zbiorników surowce pobierane są na wagę w celu dokładnego odważenia zgodnie ze składem receptury, a następnie przesypane do śrutownika. Po śrutowaniu, ze śrutownika surowce sypkie podawane są do mieszalnika. Wydajność linii produkcyjnej nr 3 wynosi 18 Mg/h.

Na linii nr 2 w pierwszej kolejności surowce sypkie ze zbiorników magazynowych pobierane są do zbiorników nad śrutownikami i młynkiem, a następnie ze zbiorników podawane są do śrutowników. Ześrutowany materiał transportowany jest do zbiorników nad wagowych, z których pobierany jest na wagę w celu dokładnego odważenia zgodnie ze składem receptury i następnie kierowany do mieszalnika. Wydajność linii produkcyjnej nr 2 wynosi 12 Mg/h.

Na obu liniach do mieszalnika zadawane są również dodatki paszowe, w odpowiednich, automatycznie odważonych proporcjach zgodnych z recepturą. Dodatki paszowe stanowią: tłuszcze zwierzęce i roślinne, enzymy i aminokwasy, surowce mineralne w tym kreda i fosforany, premixy, lekarstwa, substancje zapachowe, oraz mączka rybna (wyłącznie na linii produkcyjnej nr 3).

Otrzymana po zmieszaniu wszystkich komponentów pasza sypka skierowana zostaje do zbiorników ekspedycyjnych lub do workowania przez wagopakowarkę celem przygotowania do sprzedaży – jako pierwszy wariant.

Na obu liniach drugi wariant to transport paszy do zbiorników nad granulatorem w celu produkcji paszy granulowanej. Ze zbiorników pasza transportowana jest do granulatora, do którego wprowadzana jest również para wodna wytworzona w kotle wodnym wyposażonym w palnik przeznaczony do spalania gazu ziemnego wysokometanowego lub oleju opałowego. Na potrzeby granulacji spalane będzie paliwo gazowe, olej stanowić będzie rezerwę na wypadek braku dostaw gazu. Po zgranulowaniu następuje chłodzenie zgranulowanej paszy w chłodnicy i w dalszej kolejności oddzielanie od paszy w odsiewaczu cząstek o wymiarach nie spełniających wymagań jakościowych. Odsiane cząstki zwracane są do produkcji, natomiast granulaty podlega – o ile to wymagane będzie zleceniem produkcyjnym – natłuszczaniu. Proces prowadzony jest w natłuszczarce i polega na dodaniu do paszy enzymów płynnych i tłuszczów. Po natłuszczeniu gotowy granulaty transportowany jest do zbiorników ekspedycyjnych lub do workowania przez wagopakowarkę.

Z paszy granulowanej, schłodzonej w chłodnicy, produkowana może być również pasza kruszona, otrzymywana w wyniku kruszenia granulatu w kruszarce. Pasza kruszona również poddawana jest odsiewaniu i natłuszczaniu, po którym kierowana jest, podobnie jak pozostałe rodzaje pasz, do zbiorników ekspedycyjnych lub do workowania.

Otrzymane produkty magazynowane w postaci sypkiej w zbiornikach lub w workach, ładowane są na środki transportu i dostarczane do klientów.

## II.1. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

tab. 1

Materiały i surowce	Wielkość zużycia przy wielkości produkcji 174 720 Mg/rok	Wskaźnik wielkości zużycia na jednostkę produkcji
zboża	94 350,0 Mg	0,540 Mg/Mg
śruty i otręby	47 302,0 Mg	0,271 Mg/Mg
wysłodki	2 000,0 Mg	0,011 Mg/Mg
DDGS (susz gorzelniany)	3 495,0 Mg	0,020 Mg/Mg
tłuszcze roślinne i zwierzęce	5 350,0 Mg	0,031 Mg/Mg
enzymy i aminokwasy	1 250,0 Mg	0,007 Mg/Mg
surowce mineralne	5 810,0 Mg	0,033 Mg/Mg
<b>Media</b>		
Woda	6 450,0 m <sup>3</sup> *	0,037 m <sup>3</sup> /Mg
Energia elektryczna	4 200,0 MWh *	0,024 MWh/Mg

\*wielkość zużycia wyłącznie na potrzeby instalacji, tj. produkcji mieszanek paszowych

## III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

### III.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

tab.1. Zbiorcze zestawienie parametrów emitorów

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Urządzenia do redukcji zanieczyszczeń	Dane techniczne emitora				Czas pracy [h/rok]
				h [m]	d [m]	V [m/s]	T [K]	
1.	Chłodzenie po granulacji – linia nr 3	E-2 (pionowy, otwarty)	Cyklon	18,5	0,7	16,6	293	4 800
2.	Chłodzenie po granulacji – linia nr 2	E-3 (pionowy, otwarty)	Cyklon	12,5	0,7	12,1	293	4 800
3.	Śrutowanie - linia nr 3	E-4 (pionowy, zadaszony)	Filtry tkaninowe	11,0	0,28	0,0	293	5 824
4.	Aspiracja linii nr 2	E-5 (boczny)	Filtry tkaninowe	3,5	0,6	0,0	293	5 824
5.	Aspiracja linii nr 3	E-6 (boczny)	Filtry tkaninowe	3,5	0,6	0,0	293	5 824
6.	Zaladunek pasz do zbiornika magazynowego	E-7 do E-16 (pionowy, zadaszony)	---	11,0	0,3	0,0	293	5 824
7.	Wentylacja hali produkcyjnej	E-17 do E-20 (pionowy, zadaszony)	---	10,0	0,315	0,0	293	2 110
8.	Wentylacja hali produkcyjnej	E-21, E-22 (pionowy, zadaszony)	---	9,5	0,315	0,0	293	2 110

tab. 2 Rodzaje i ilości pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Rodzaj emitowanej substancji	Wielkość emisji (kg/h)
1.	Chłodzenie po granulacji – linia nr 3	E-2	<i>Pyl całkowity</i> <i>Pyl zawieszony PM 10</i>	1,2600 0,3213
2.	Chłodzenie po granulacji – linia nr 2	E-3	<i>Pyl całkowity</i> <i>Pyl zawieszony PM 10</i>	0,8775 0,2238
3.	Srutowanie - linia nr 3	E-4	<i>Pyl całkowity</i> <i>Pyl zawieszony PM 10</i>	0,2160 0,2160
4.	Aspiracja linii nr 2	E-5	<i>Pyl całkowity</i> <i>Pyl zawieszony PM 10</i>	0,2052 0,2052
5.	Aspiracja linii nr 3	E-6	<i>Pyl całkowity</i> <i>Pyl zawieszony PM 10</i>	0,1476 0,1476
6.	Załadunek pasz do zbiornika magazynowego	E-7 do E-16	<i>Pyl całkowity</i> <i>Pyl zawieszony PM 10</i>	0,0413 0,0100
7.	Wentylacja hali produkcyjnej	E-17 do E-22	<i>Pyl całkowity</i> <i>Pyl zawieszony PM 10</i>	0,0588 0,0588

tab. 3 Emisja roczna z instalacji

Lp.	Rodzaj emitowanej substancji	Wielkość emisji (Mg/rok)
1.	<i>Pyl całkowity</i>	13,68
2.	<i>Pyl zawieszony PM 10</i>	5,96
3.	<i>Pyl zawieszony PM 2,5</i>	3,81

### III.2. Gospodarka wodno-ściekowa

#### III.2.1. Wody powierzchniowe

Nie dotyczy.

#### III.2.2. Wody podziemne

Nie dotyczy.

#### III.2.3. Zakup wody od strony trzeciej z systemu wodociągowego

Przedmiotowa instalacja IPPC zaopatrywana jest w wodę z lokalnego wodociągu – zakup wody od strony trzeciej z systemu wodociągowego w oparciu o aktualną umowę zawartą z Zakładem Gospodarki Komunalnej w Szamotułach Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 14, 64-500 Szamotuły, na czas nieoznaczony.

Woda na terenie zakładu pobierana jest na cele technologiczne – produkcja pary wodnej na potrzeby granulacji pasz oraz cele socjalno - bytowe zatrudnionych pracowników.

Pobór wody z wodociągu jest opomiarowany poprzez wodomierz zlokalizowany w studziencie wodomierzowej na placu zakładu.

Wielkość zużycia wody na cele instalacji:

$$Q_{rok} = 6\,450,0 \text{ m}^3/\text{rok}$$

#### III.2.4. Ścieki powstające w zakładzie

##### III.2.4.1. Wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi

Nie dotyczy.

Ścieki odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych będących w zarządzie Zakładu Gospodarki Komunalnej w Szamotułach Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 14, 64 - 500 Szamotuły.

### III.2.4.2. Rodzaje ścieków powstających w instalacji

#### III.2.4.2.1. Ścieki bytowe

Nie dotyczy.

#### III.2.4.2.2. Wody opadowe i roztopowe

Nie dotyczy.

#### III.2.4.2.3. Ścieki przemysłowe

Nie dotyczy. W wyniku działalności przedmiotowej instalacji IPPC nie powstają ścieki przemysłowe.

### III.3. Gospodarka odpadami

#### III.3.1. Określić źródła powstawania odpadów, zgodnie z poniższymi tabelami:

Źródłem powstawania odpadów jest funkcjonowanie instalacji, którą stanowią dwie linie technologiczne do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych i pasz z przetworzonych i nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego.

Tab. 1

Lp.	KOD	Źródła (miejsca) wytwarzania odpadów
<i>ODPADY NIEBEZPIECZNE</i>		
1.	13 02 08	Oleje przepracowane - czynności serwisowe instalacji (maszyn i urządzeń), np. zasilanie napędów hydraulicznych, smarowanie układów silnikowych urządzeń.
2.	15 01 10	Opakowania np. po nowych olejach - czynności serwisowe instalacji (maszyn i urządzeń), np. zasilanie napędów hydraulicznych, smarowanie układów silnikowych urządzeń.
3.	15 02 02	Rękawice i ubrania robocze oraz pozostałości tkanin (czyściwo) zabrudzone substancjami niebezpiecznymi użytkowane przez pracowników obsługujących instalację. Pozostałości nośnika (np. otrębów) zmieszanego ze środkiem czyszczącym, wykorzystywanego do czyszczenia elementów składowych instalacji.
4.	16 02 13	Odpady urządzeń i sprzętu elektronicznego, w tym pomiarowego (elektroniczny nadzór nad pracą instalacji).
5.	16 02 15	Odpady urządzeń i sprzętu elektronicznego, w tym pomiarowego (elektroniczny nadzór nad pracą instalacji).

Tab.2

Lp.	KOD	Źródła (miejsca) wytwarzania odpadów
<i>ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE</i>		
1.	02 03 04	Próbki pasz wykorzystywane w celu wykonania analiz laboratoryjnych oraz mieszanki paszowe i ich składniki rozsypane na skutek powstania sytuacji niezmierzonej, przypadkowej, zebrane wraz kurzem i piaskiem.
2.	02 03 81	Odpady stanowiące składniki pasz lub mieszanki nieodpowiadające wymaganiom jakościowym.
3.	15 01 01	Opakowania zbiorcze i jednostkowe (np. kartony), w których przyjmowane są surowce i materiały stosowane w procesach produkcyjnych prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji.
4.	15 01 02	Opakowania zbiorcze i jednostkowe (np. pojemniki, folia), w których przyjmowane są surowce i materiały stosowane w procesach produkcyjnych prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji.
5.	15 01 03	Opakowania zbiorcze i jednostkowe (np. uszkodzone palety drewniane), w których przyjmowane są surowce i materiały stosowane w procesach produkcyjnych prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji.
6.	15 01 05	Opakowania zbiorcze i jednostkowe, w których przyjmowane są surowce i materiały stosowane w procesach produkcyjnych prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji.

7.	15 02 03	Rękawice i ubrania robocze oraz pozostałości tkanin (czyściwo) nie zabrudzone substancjami niebezpiecznymi użytkowane przez pracowników obsługujących instalację.
8.	16 02 16	Odpady urządzeń i sprzętu elektrycznego i elektronicznego, np. sprzęt wentylacyjny, urządzenia i sprzęty produkcyjne i ich elementy składowe.
9.	17 04 05	Elementy odpadowe żelaza i stali nieprzydatne do dalszego wykorzystania, wytwarzane przy demontażu lub dokonywaniu napraw elementów składowych instalacji.
10.	18 02 08	Przeterminowane pozostałości leków dla zwierząt dodawanych do mieszanek paszowych.

**III.3.2. Określić ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku, zgodnie z niżej wymienionymi tabelami:**

Tab. 1

Lp.	KOD	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
<i>ODPADY NIEBEZPIECZNE</i>			
1.	13 02 08	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,5
2.	15 01 10	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,5
3.	15 02 02	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne	0,2
4.	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,1
5.	16 02 15	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	0,1

Tab. 2

Lp.	KOD	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
<i>ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE</i>			
1.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	20,0
2.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	300,0
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5,0
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5,0
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	10,0
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	150,0
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 01	2,0
8.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,1
9.	17 04 05	Żelazo i stal	50,0
10.	18 02 08	Leki inne niż wymienione w 18 02 07	1,0

**III.3.3. Określić sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami:**

- Odpady należy magazynować zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.
- Odpady winny być magazynowane w sposób określony w punkcie III.3.4. nin. decyzji.
- Odpady należy przekazywać wyłącznie podmiotom, które posiadają zezwolenie na gospodarowanie odpadami (zbieranie, przetwarzanie), przy czym należy się kierować zasadą przekazywania odpadów do najbliższej położonych miejsc, w których odpady mogą być poddawane odzyskowi lub unieszkodliwianiu.
- Należy zapewnić bezpieczny transport odpadów, zgodny z przepisami o ruchu drogowym, w tym z zachowaniem przepisów obowiązujących przy przewozie drogowym towarów niebezpiecznych.
- Należy prowadzić ilościową i jakościową ewidencję odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami.

6. Przekazywanie odpadów winno być potwierdzone kartą przekazania odpadów w przypadku istnienia takiego obowiązku prawnego.
7. Wyładunek i załadunek odpadów winien być prowadzony w sposób zapobiegający ich rozprzestrzenianiu, przedostawaniu się składników odpadów do środowiska oraz w sposób nie powodujący zagrożeń ani uciążliwości dla środowiska.
8. Wszystkie działania związane z gospodarowaniem odpadami winny być prowadzone z zachowaniem obowiązujących przepisów sanitarnych, zasad bhp oraz bezpieczeństwa pożarowego.

### III.3.4. O k r e ś l i ć miejsce i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów:

1. Magazynowanie odpadów może odbywać się tylko na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny – tu: dz. nr 3744 (KW PO1A/00028691/1), dz. nr 3745 (KW PO1A/00020738/7) obręb Szamotuły.
2. Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat.
3. Odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko, jednak nie dłużej niż 1 rok.
4. Okresy magazynowania, o których mowa w pkt 2 i 3, liczone są łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy odpadów.
5. Miejsce magazynowania odpadów winno być do tego celu odpowiednio przygotowane, oznaczone i zabezpieczone, zapewniając maksymalną ochronę dla zdrowia ludzi i środowiska.
6. Miejsca gromadzenia odpadów niebezpiecznych winny być zadaszone, oznaczone, posiadać szczelną posadzkę i skuteczną wentylację.
7. Miejsca magazynowania należy zabezpieczyć przed dostępem osób nieupoważnionych oraz zwierząt.
8. Należy wyeliminować zagrożenia nadzwyczajne związane z sytuacjami awaryjnymi.
9. Zakład, na terenie którego gromadzone są odpady niebezpieczne w postaci ciekłej należy wyposażyć w zapas sorbentów do likwidacji rozlewów.
10. Sposób magazynowania odpadów olejowych winien być zgodny z obowiązującymi przepisami dot. szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi.
11. Sposób i miejsce i magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów - zgodnie z poniższymi tabelami:

Tab. 1

Lp.	KOD	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
<b>ODPADY NIEBEZPIECZNE</b>		
1.	13 02 08	Pojemniki magazynowe ustawione na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu w pobliżu hali produkcyjnej, ogrodzonym siatką, zamykanym.
2.	15 01 10	Magazynowane selektywnie, zamknięte/zakręcone, w szczelnych pojemnikach lub luzem, w warsztacie zakładowym.
3.	15 02 02	Czyściwo i ubrania ochronne magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach, w warsztacie zakładowym. Pozostałości nośnika zmieszanego ze środkiem czyszczącym magazynowane selektywnie, w sposób zabezpieczający przed zawilgoceniem, w opakowaniach z tworzywa sztucznego umieszczonych na powierzchni utwardzonej w wydzielonym magazynie.
4.	16 02 13	Magazynowane selektywnie, umieszczone w szczelnych pojemnikach, w przypadku odpadów o większych gabarytach – luzem, ułożone w sposób uporządkowany.
5.	16 02 15	Miejsca magazynowania stanowią: warsztat zakładowy, zadaszona wiata przy warsztacie z powierzchnią betonową, wydzielone miejsce w pobliżu hali produkcyjnej, ogrodzone siatką, zamykane.

Tab.2

Lp.	KOD	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
<i>ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE</i>		
1.	02 03 04	Magazynowane selektywnie, w sposób zapewniający przed zawilgoceniem, w opakowaniach z tworzywa sztucznego umieszczonych na półkach w wydzielonym, zamkniętym pomieszczeniu i/lub na powierzchni utwardzonej w wydzielonym magazynie.
2.	02 03 81	
3.	15 01 01	Magazynowane selektywnie, w opakowaniach zbiorczych lub ułożone w sposób uporządkowany, na utwardzonym podłożu w pomieszczeniu magazynowym i/lub pod zadaszona wiatą.
4.	15 01 02	Magazynowane selektywnie, w opakowaniach zbiorczych lub ułożone w sposób uporządkowany, na utwardzonym podłożu w pomieszczeniu magazynowym i/lub w miejscu wyznaczonym na terenie zakładu
5.	15 01 03	Magazynowane selektywnie, luzem w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu
6.	15 01 05	Magazynowane selektywnie, pod zadaszoną wiatą w kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu
7.	15 02 03	Magazynowane selektywnie, w szczelnych pojemnikach, w warsztacie zakładowym
8.	16 02 16	Magazynowane selektywnie, umieszczone w szczelnych pojemnikach, w przypadku odpadów o większych gabarytach – luzem, ułożone w sposób uporządkowany. Miejsca magazynowania stanowią: warsztat zakładowy, zadaszona wiatą przy warsztacie z powierzchnią betonową.
9.	17 04 05	
10.	18 02 08	Magazynowane selektywnie, w oryginalnych opakowaniach, umieszczonych na paletach drewnianych, w wydzielonym, zamkniętym pomieszczeniu.

### III.3.5. Wskazać sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

1. Racjonalne i oszczędne gospodarowanie materiałami, surowcami i zasobami - minimalizacja ilości odpadów powstających z produkcji.
2. Stosowanie urządzeń wysokiej jakości i wydajności oraz surowców o wysokiej jakości.
3. Zapewnianie higienicznych warunków produkcji, transportu i przechowywania surowców oraz produktów.
4. Okresowe kontrole warunków magazynowania surowców oraz wyprodukowanych mieszanek paszowych, jak również warunków pakowania i opakowań pasz.
5. Kontrola surowców przyjmowanych do zakładu.
6. Przeprowadzanie szkoleń dla załogi firmy na temat wytwarzania, segregacji odpadów i postępowania z nimi.
7. Prawidłowe utrzymanie i kontrola stanu technicznego posiadanych maszyn, urządzeń i aparatury oraz użytkowanie maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie przedsiębiorstwa, zgodnie z instrukcjami producenta, co pozwala na dłuższe zachowanie ich sprawności oraz optymalne wykorzystanie materiałów eksploatacyjnych.
8. Automatyzacja linii produkcyjnych, umożliwiającą prowadzenie stałej kontroli przebiegu procesów produkcji.
9. Planowanie i właściwa organizacja operacji wytwórczych.
10. Selektywne gromadzenie odpadów, mając na uwadze uniknięcie szkodliwych dla środowiska reakcji pomiędzy ich składnikami.
11. Prowadzenie prac związanych z prowadzoną działalnością w sposób nie wykraczający poza granice terenu, do którego prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

### III.4. Emisja hałasu do środowiska

#### III.4.1. Dopuszczalny poziom hałasu

Dopuszczalny poziom hałasu emitowanego do środowiska na terenach podlegających ochronie (tereny zabudowy wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego):

- równoważny poziom dźwięku dla pory dziennej ( $6^{00}-22^{00}$ ):  $L_{Aeq,D} = 55$  dB,
- równoważny poziom dźwięku dla pory nocnej ( $22^{00}-6^{00}$ ):  $L_{Aeq,N} = 45$  dB.



### III.4.2. Źródła hałasu, ich czas pracy oraz poziom mocy akustycznej

tab. 1 Stacjonarne źródła hałasu

Lp.	Symbol	Źródło	Poziom mocy akustycznej [dB]	Wysokość źródła (m)	Czas pracy w okresie odniesienia (h)
1.	S1	Silnik elektryczny	86,3	23	8 h dzień
					--
2.	S2	Silnik elektryczny	80,9	16	8 h dzień
					--
3.	S3	Silnik elektryczny	80,2	16	8 h dzień
					--
4.	S4	Silnik elektryczny	82,4	9,5	8 h dzień
					--
5.	S5	Silnik elektryczny	76,3	12,5	8 h dzień
					--
6.	S6	Silnik elektryczny	73,8	12,5	8 h dzień
					--
7.	S7	Silnik elektryczny	73,8	14,5	8 h dzień
					--
8.	S8	Silnik elektryczny	83,0	10,0	8 h dzień
					--
9.	S9	Silnik elektryczny	85,5	6,0	8 h dzień
					--
10.	S10	Silnik elektryczny – 2 szt.	73,8	13,0	8 h dzień
					--
11.	S11	Silnik elektryczny	73,8	11,5	8 h dzień
					--
12.	S12	Silnik elektryczny	73,8	13,5	8 h dzień
					--
13.	S13	Wylot z układu aspiracji	96,0	3,5	8 h dzień
					--
14.	S14	Wylot z układu aspiracji	76,0	3,5	8 h dzień
					--

tab. 2 Ruchome źródła hałasu

Lp.	Symbol	Zdarzenie	Źródło hałasu	Przedział czasu (h)	Liczba pojazdów (szt./d)
1.	R1	Dostawa surowców	Pojazdy ciężkie	8 h <sub>dzień</sub>	9
				1 h <sub>noc</sub>	--
2.	R2	Odbiór gotowego produktu	Pojazdy ciężkie	8 h <sub>dzień</sub>	8
				1 h <sub>noc</sub>	--
3.	R3	Wózki widłowe	Pojazdy lekkie	8 h <sub>dzień</sub>	6*
				1 h <sub>noc</sub>	--

\* - oznacza liczbę przejazdów wózka pomiędzy halą produkcyjną a magazynem

al

Poniżej podano przyjęte poziomy mocy akustycznych  $L_{WA}$  dla źródeł ruchomych, na podstawie których określony został poziom ekspozycji w odniesieniu do 8-miu najmniej korzystnych godzin dnia dla prędkości 15 km/h, tzw. „parkingowej”.

*R1, R2 – pojazdy ciężkie*

Operacja	Moc akustyczna LWA (dB)	Czas operacji (s)
Jazda po terenie	100	Zależny od długości drogi

*R3 – pojazdy lekkie*

Operacja	Moc akustyczna LWA (dB)	Czas operacji (s)
Jazda po terenie	94	Zależny od długości drogi

#### III.4.3. Powierzchniowe źródła hałasu

Lp.	Symbol	Zdarzenie	Poziom mocy akustycznej	Czas pracy w okresie odniesienia (h)
1.	P1	Instalacja transportu zboża	88,8	8 h <sub>dzien</sub>
				1 h <sub>noc</sub>
2.	P2	Instalacja transportu zboża	91,9	8 h <sub>dzien</sub>
				1 h <sub>noc</sub>

#### III.4.4. Metody ochrony przed hałasem

- obudowy dźwiękochłonne o skuteczności akustycznej  $R_w = 20$  dB (A) dla źródeł hałasu S1, S2, S3, S4, S5, S6, S7, S9, S10, S11 i S12;
- tłumik akustyczny o skuteczności akustycznej  $R_w = 20$  dB (A) dla źródła hałasu S14;
- ekran akustyczny wzdłuż źródła powierzchniowego P1 o wymiarach 20 x 5 m.

#### III.5. Emisja pól elektromagnetycznych

Zgodnie z art. 121 ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013r., poz. 1232 ze zmianami) ochrona przed polami elektromagnetycznymi polega na zapewnieniu jak najlepszego stanu środowiska poprzez:

- utrzymanie poziomów pól elektromagnetycznych poniżej dopuszczalnych lub co najmniej na tych poziomach;
- zmniejszanie poziomów pól elektromagnetycznych co najmniej do dopuszczalnych, gdy nie są one dotrzymane.

Z analizy wniosku wynika, że instalacja objęta pozwoleniem nie powoduje wytwarzania pól elektromagnetycznych, tj. pól elektrycznych, magnetycznych i elektromagnetycznych o częstotliwościach od 0 Hz do 300 GHz (art. 3 pkt 18 ustawy Prawo ochrony środowiska).

#### IV. Eksploatacja instalacji w warunkach innych niż normalne

Stan techniczny instalacji jest bardzo dobry i nie budzi zastrzeżeń – elementy składowe linii produkcyjnych nr 2 i 3 to urządzenia nowe, charakteryzujące się wyższym poziomem zaawansowania technologicznego w stosunku do linii produkcyjnych funkcjonujących dotychczas.

Linie produkcyjne nr 2 i 3 przeznaczone są do produkcji mieszanek paszowych w trzech postaciach: sypkiej, granulowanej i kruszonej. Nie przewiduje się wykorzystywania powyższych linii produkcyjnych w innych wariantach aniżeli te opisane w punkcie II niniejszej decyzji. Kolejność operacji wykonywanych na każdej linii produkcyjnej zapewnia uzyskanie pasz o oczekiwanej formie i postaci, zawierających poszczególne składniki w proporcjach zgodnych z zadaną recepturą.



Nie planuje się użytkowania przedmiotowej instalacji IPPC w warunkach odbiegających od normalnych, które mogą powstać w sytuacjach niezamierzonych, związanych z wystąpieniem awarii, czy też usterki. Eksploatacja każdego z elementów składowych instalacji będzie możliwa dopiero po usunięciu przyczyny uniemożliwiającej jego pracę.

Czas przerw w eksploatacji instalacji jest trudny do określenia, ponieważ uzależniony jest od szybkości usunięcia przyczyny awarii. Zakłada się, że każda usterka usuwana będzie bez zbędnej zwłoki. Zatrzymanie pracy instalacji następować będzie w przypadkach koniecznej – wcześniej zaplanowanej konserwacji lub dokonania okresowych przeglądów elementów wyposażenia instalacji.

Wymienione działania nie są zatem uznane za takie, w wyniku których funkcjonowanie zakładu odbiega od warunków normalnych i nie powodują dodatkowego negatywnego oddziaływania na którykolwiek z komponentów środowiska przyrodniczego, a wliczone są jako działania typowe i konieczne.

## V. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków poważnej awarii

Agrifirm Polska Sp. z o.o. nie należy do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku występowania awarii, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. 2013, poz. 1479). Do wniosku nie został zatem załączony program zapobiegania awariom, o którym mowa w art. 251 ust. 1 oraz raport o bezpieczeństwie, o którym mowa w art. 253 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Spółka Agrifirm Polska prowadzi działalność w branży spożywczej – zajmuje się przetwórstwem produktów roślinnych i zwierzęcych, z których wytwarza mieszanki paszowe. Podstawowy surowiec wykorzystywany w produkcji stanowią ziarna zbóż. W prowadzonych procesach obróbki i transportu ziaren zagrożenie stanowić mogą pyły, które – w dużych ilościach – stwarzać mogą niebezpieczeństwo powstania wybuchu.

W celu zapobieżenia wystąpieniu sytuacji awaryjnej w zakładzie przyjęte zostały następujące rozwiązania i sposoby postępowania:

1. zapewnienie higienicznych warunków i utrzymanie czystości hali produkcyjnej i magazynowych, urządzeń, instalacji, sprzętów,
2. zapobieganie, w stopniu w jakim jest to możliwe, niebezpieczeństwu zanieczyszczenia spowodowanego przez zwierzęta i szkodniki,
3. zapewnienie by materiały opakowaniowe nie stanowiły źródła zanieczyszczenia pasz,
4. wykonywanie analiz laboratoryjnych próbek surowców przyjmowanych do zakładu oraz wyprodukowanych mieszanek paszowych,
5. oznakowanie miejsc, w których mogą wystąpić zagrożenia dla pracowników widocznymi barwami lub znakami bezpieczeństwa,
6. opracowanie dla poszczególnych grup stanowisk i zapoznanie pracowników ze szczegółowymi instrukcjami bezpieczeństwa i higieny pracy,
7. dokonywanie okresowej oceny ryzyka na stanowiskach pracy,
8. podłączenie maszyn i urządzeń stosowanych w procesach przetwarzania do instalacji odprowadzających ładunki elektrostatyczne (uziemiające instalacji),
9. wykonywanie okresowych pomiarów elektrycznych rezystancji izolacji,
10. w przypadku prowadzenia prac remontowych unieruchomienie maszyn i urządzeń i ich wcześniejsze oczyszczenie z pyłów.

Zakład posiada odpowiednią ilość sprzętu gaśniczego i sorbentów na wypadek pożaru. Pracownicy zostali powiadomieni o miejscach przechowywania sorbentów oraz przeszkoleni w zakresie ochrony przeciwpożarowej oraz warunków bezpieczeństwa i higieny pracy.

## VI. Oddziaływanie transgraniczne na środowisko

Nie określa się sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych, z uwagi na lokalizację i charakter instalacji, które nie wiążą się z ryzykiem oddziaływania instalacji poza granice kraju.

## VII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

W celu zapewnienia racjonalnego wykorzystania energii w zakładzie wdrożono następujące rozwiązania:

- analiza procesów produkcyjnych w celu minimalizacji zużycia energii,
- planowanie i optymalizacja produkcji,
- automatyzacja produkcji,
- stałe monitorowanie działania urządzeń, utrzymywanie urządzeń w dobrym stanie technicznym, zapewnienie

- ich regularnego serwisowania i konserwacji.
- kontrola wielkości zużycia energii,
- wyłączanie nieużytkowanych elementów składowych instalacji z zasilania.

### **VIII. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**

Działalność prowadzona przez Spółkę Agrifirm Polska, powoduje oddziaływanie na otaczające środowisko. Podstawowe procesy stosowane w rozważanej instalacji, stanowią:

- odbiór surowców i przygotowanie do produkcji,
- rozdrabnianie oraz mieszanie,
- formowanie,
- operacje po procesie przetwórstwa (pakowanie i magazynowanie).

Wpływy środowiskowe wywoływane w czasie funkcjonowania instalacji posiadają charakter bezpośredni (wynikający z bezpośredniego działania danych czynników związanych z działaniem instalacji), jak również pośredni (wpływy występujące w oddaleniu od źródła). Najważniejsze kwestie środowiskowe wynikające z funkcjonowania Agrifirm Polska Sp. z o.o., stanowią:

- emisja hałasu do otoczenia,
- emisja substancji pyłowych i gazowych do powietrza,
- wytwarzanie odpadów,
- zużycie energii.

Wpływ na środowisko związany z powstawaniem ścieków przemysłowych oraz emisją ścieków do wód lub do ziemi nie występuje – eksploatacja linii produkcyjnych nie stanowi źródła wytwarzania ścieków.

Wymienione powyżej wpływy środowiskowe w czasie funkcjonowania instalacji nie będą wchodzić w interakcje. Wnioskodawca dokładać będzie starań, by skutki środowiskowe prowadzonej działalności były jak najmniejsze, wprowadzając rozwiązania ograniczające negatywne oddziaływania, które jednocześnie nie będą powodować wzrostu lub pojawienia się innych oddziaływań/uciążliwości.

Przy wyborze rozwiązań technicznych i technologicznych linii produkcyjnych nr 2 i 3 uwzględniono wymagania jakościowe oraz wymagania dotyczące bezpieczeństwa pasz ujęte w standardzie GMP+ BI (GMP+ standard przeznaczony dla organizacji, które stawiają główny nacisk na jakość oraz bezpieczeństwo m.in. pasz).

Na podstawie analiz wykonanych na potrzeby sporządzenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego stwierdzono, iż wszystkie oddziaływania, które wywoływane będą podczas eksploatacji instalacji IPPC nie będą powodować przekroczenia, określonych prawnie, standardów jakości środowiska, będą one akceptowalne z punktu widzenia wymogów obowiązującego prawa.

### **IX. Spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki**

Wymagania dotyczące najlepszych dostępnych technik – BAT (Best Available Techniques) dla danego rodzaju prowadzonej działalności określane są w dokumentach referencyjnych. Konkluzje BAT dotyczące instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad 75 ton nie zostały jeszcze określone.

Zgodnie z art. 143 ustawy Prawo ochrony środowiska technologia stosowana w nowo uruchamianych lub zmienianych w sposób istotny instalacjach i urządzeniach powinna spełniać wymagania, przy których określaniu uwzględnia się w szczególności:

#### **1. Stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń:**

do produkcji mieszanek paszowych nie są wykorzystywane surowce posiadające właściwości niebezpieczne, stwarzające zagrożenie zanieczyszczenia środowiska lub wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Surowce przyjmowane do zakładu spełniają wewnątrzzakładowe wymagania jakościowe określone dla materiałów przeznaczonych do żywienia, w tym również wymagania w zakresie bezpieczeństwa zdrowotnego.

#### **2. Efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii:**

w celu zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej, w tym zmniejszenia oraz zapobiegania stratom energii, w zakładzie prowadzone są:

- utrzymywanie właściwego stanu użytkowanej instalacji, w tym: stały nadzór nad prowadzonymi operacjami, konserwacja, smarowanie, oliwienie maszyn i urządzeń oraz sprawdzanie szczelności systemów dostarczających parę wodną,
- izolacja systemów przesyłowych pary wodnej i ciepłej wody,
- umieszczanie oświetlenia sztucznego tak, aby maksymalnie wykorzystywać jego intensywność oraz światło dzienne w pomieszczeniach produkcyjnych i magazynowych,
- monitorowanie i zbieranie danych dotyczących wielkości zużycia paliwa gazowego i energii oraz ich

- analizowanie,
- wyłączanie urządzeń i oświetlenia, gdy nie są wykorzystywane.
3. Zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw:  
racjonalne gospodarowanie surowcami, materiałami oraz paliwem ściśle związane jest z optymalizacją produkcji mieszanek paszowych. Prowadzony jest stały nadzór nad parametrami procesów produkcyjnych, które są w pełni zautomatyzowane.
4. Stosowanie technologii bezodpadowych i mało odpadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów:  
wytwarzanie odpadów podczas prowadzenia produkcji jest nieuniknione i praktycznie nie można temu zapobiec. W efekcie eksploatacji linii technologicznych wytwarzane są dwa rodzaje odpadów produkcyjnych o charakterze spożywczym tj. surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetworstwa – kod odpadu 02 03 04 oraz odpady z produkcji pasz roślinnych – kod odpadu 02 03 81.  
Odpady te nie posiadają właściwości niebezpiecznych. Zmniejszanie ich ilości osiągane jest poprzez:
- przyjmowanie do produkcji wyłącznie surowców spełniających wewnątrzzakładowe normy jakościowe,
  - automatyzację linii produkcyjnych,
  - nadzór nad pracą poszczególnych maszyn i urządzeń,
  - okresowe konserwacje i natychmiastowe usuwanie zauważonych awarii,
  - czyszczenie wykonywane metodą „na sucho”,
  - utrzymywanie porządku i czystości w halach zakładu.
- Wymienione wyżej odpady przekazywane są uprawnionym odbiorcom, w celu przetworzenia umożliwiającego wykorzystanie odpadów w całości lub w części.
5. Rodzaj, zasięg oraz wielkość emisji:  
bezpośrednie emisje do środowiska występujące w czasie eksploatacji rozpatrywanej instalacji to emisja hałasu oraz emisja substancji gazowych i pyłowych. Oddziaływania te posiadają charakter lokalny. W celu określenia, czy w następstwie eksploatacji instalacji po dokonaniu wszystkich planowanych zmian związanych z modernizacją, nie będą występować przekroczenia standardów jakości środowiska, wykonano analizę rozprzestrzenienia w powietrzu emitowanych substancji oraz symulację propagacji hałasu. Uzyskane wyniki wykazały, iż podczas funkcjonowania linii produkcji pasz, poza terenem zajmowanym przez Spółkę Agrifirm Polska, nie będą występowały przekroczenia określonych prawem dopuszczalnych poziomów i wartości odniesienia substancji w powietrzu oraz dopuszczalnych poziomów hałasu.
6. Wykorzystywanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie wykorzystane w skali przemysłowej oraz postęp naukowo – techniczny.
7. Agrifirm Polska Spółka z o.o. działa w Polsce od 1997 roku, początkowo jako Cehave Pasze Spółka z o.o., pod obecną nazwą od lutego 2012 roku.  
Zakład w Szamotułach specjalizuje się w produkcji pasz dla zwierząt wytwarzanych w oparciu o posiadaną wiedzę, innowacyjne rozwiązania oraz dostęp do najnowszych technologii. Programy żywieniowe Spółki oparte są na najnowszych osiągnięciach wiedzy oraz na długoletnich doświadczeniach grupy Agrifirm. W celu ich ciągłego ulepszania oraz dostosowywania do potrzeb klienta w centrali koncernu w Holandii powstało Agrifirm Innovation Centre, w którym wykwalifikowani specjaliści dokładają wszelkich starań, aby wprowadzać na rynek coraz lepsze produkty. Spółka jest jednym z liderów produkcji pasz i wyznacza standardy jakościowe w przedmiotowym zakresie na rynku europejskim i światowym. Spółka posiada certyfikat jakości ISO 9001:2008, mieszanki paszowe pelmoporcyjne i uzupełniające produkowane są zgodnie ze standardem GMP+ B1.

W złożonym wniosku wykazano, iż w przedmiotowej instalacji zapewniono efektywne wykorzystanie energii oraz zużycie wody i innych surowców oraz materiałów i paliw, ograniczono zasięg oraz wielkość emisji, a także wykorzystano postęp naukowo – techniczny.

Zastosowane rozwiązania techniczne w rezultacie pozwolą na osiągnięcie niskiego wskaźnika zużycia energii oraz poziomu emisji substancji do środowiska.

Dla prawidłowej oceny ekonomicznych aspektów determinujących warunki i wymagania zastosowania technologii bezpiecznych dla środowiska w przedmiotowej instalacji stwierdza się, że kondycja ekonomiczna zakładu jest zadowalająca. Zakład posiada możliwości inwestycyjne w zakresie zmian technologicznych oraz wprowadzania rozwiązań technicznych służących zapobieganiu lub ograniczaniu oddziaływania na środowisko. Jednocześnie zakład nie uzyskuje nieuzasadnionych korzyści ekonomicznych, unikając wydatkowania środków na przedsięwzięcia służące ochronie środowiska.

#### **X. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania**

W złożonym wniosku przeanalizowano ryzyko wystąpienia zanieczyszczenia środowiska gruntowo – wodnego oraz dokonano identyfikacji czy stosowane są przez prowadzącego instalację substancje stwarzające zagrożenie, ich skład, ilość i właściwości fizyko – chemiczne. Określone zostały substancje powodujące ryzyko



w rozumieniu art. 3 pkt 37a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r., Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2013r., poz. 1232 ze zmianami).

Analizę w zakresie wykorzystywania i uwalniania podczas eksploatacji linii produkcyjnej nr 2 i 3 substancji powodujących ryzyko oraz związanej z tym możliwości występowania zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, przeprowadzono, korzystając m.in. ze Wskazówek Komisji Europejskiej dotyczących opracowywania sprawozdań bazowych na podstawie art. 22, ust. 2 dyrektywy 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych (Dz. U. UE z 6.05.2014 r., C 136/3). Analizę przeprowadzono w następujących etapach:

- etap I: wskazanie, które substancje stwarzające zagrożenie są stosowane, produkowane lub uwalniane w instalacji; przygotowano wykaz tych substancji w celu podjęcia decyzji czy istnieje potrzeba przygotowania i przedłożenia sprawozdania bazowego;
- etap II: wskazanie, które z substancji stwarzających zagrożenie z etapu I są istotnymi substancjami stwarzającymi zagrożenie, tj. takimi, które w związku z możliwością spowodowania zagrożenia, mobilnością, trwałością i biodegradowalnością (jak również innymi właściwościami), mogą doprowadzić do skażenia gleby lub wód podziemnych.
- etap III: dla substancji wytypowanych w II etapie wskazano rzeczywistą możliwość skażenia gleby i wód podziemnych na terenie instalacji, w tym prawdopodobieństwo uwolnień substancji i ich skutków, a w szczególności uwzględniono: ilości substancji, sposobów i miejsc składowania, stosowania i przemieszczania substancji, miejsc, w których istnieje ryzyko ich uwalniania, środków, które przyjęto w celu zapewnienia, aby w praktyce skażenie gleby i wód podziemnych było niemożliwe.

Na podstawie przeprowadzonej analizy rodzaju i sposobu postępowania z substancjami wykorzystywanymi podczas eksploatacji instalacji oraz uzyskanych wyników stwierdzono, iż przedmiotowa instalacja nie stwarza ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo – wodnego.

## **XI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, pomiar i ewidencjonowanie wielkości emisji**

### **XI.1. Monitoring technologiczny**

Zobowiązuję prowadzącego instalację do monitoringu ilościowego podstawowych surowców, materiałów i produktów oraz wielkości produkcji raz na dwa miesiące.

Wyniki monitoringu należy okazywać podczas kontroli właściwym organom ochrony środowiska.

### **XI.2. Monitoring wykorzystywanej energii elektrycznej**

Zobowiązuję prowadzącego instalację do monitoringu ilości zużywanej energii z częstotliwością raz na dwa miesiące. Wyniki monitoringu należy okazywać podczas kontroli właściwym organom ochrony środowiska

### **XI.3. Monitoring ilości pobieranej wody**

Zobowiązuję prowadzącego instalację do monitoringu ilości zużywanej wody miejskiej w oparciu o wskazania wodomierza - raz na dwa miesiące, celem okazania wyników monitoringu podczas kontroli.

### **XI.4. Monitoring emisji do powietrza**

Pomiary ilości substancji wprowadzanych do powietrza należy wykonywać raz na trzy lata (aktualne przepisy nie nakładają obowiązku prowadzenia pomiarów z przedmiotowej instalacji).

Stanowiska do pomiaru wielkości emisji usytuowane są na emitorach E-2, E-3, E-4.

Pomiary winny obejmować emisje substancji z następujących procesów:

- chłodzenie paszy po granulacji na obu liniach produkcyjnych (E-2, E-3),
- rozdrabnianie sypkich składników pasz na linii nr 3 (E-4).

Pomiary należy zlecać uprawnionym jednostkom i wykonywać je zgodnie z obowiązującymi referencyjnymi metodykami pomiarów.

Wyniki pomiarów należy przekazywać Staroście Szamotułskiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Poznaniu w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru.

### **XI.5. Monitoring ilości i jakości odprowadzanych ścieków**

Nie dotyczy.

Ścieki bytowe i opadowe odprowadzane są do miejskiej kanalizacji będącej w zarządzie Zakładu Gospodarki Komunalnej w Szamotułach Sp. z o.o. w oparciu o aktualną umowę.

Instalacja nie stanowi źródła powstawania ścieków przemysłowych.

#### **XI.6. Monitoring gospodarki odpadami**

Należy prowadzić jakościową i ilościową ewidencję odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami. Przy prowadzeniu ewidencji odpadów należy stosować obowiązujące wzory dokumentów na potrzeby ewidencji odpadów.

Na podstawie kart ewidencji należy sporządzać zbiorcze zestawienia danych o rodzajach i ilościach odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku i unieszkodliwiania

Zestawienia należy przekazywać do Marszałka Województwa Wielkopolskiego w terminie do 15 marca (każdego roku) za poprzedni rok kalendarzowy.

#### **XI.7. Monitoring hałasu**

Pomiary hałasu należy wykonywać raz na dwa lata w porze dnia.

Punkty do pomiaru hałasu wyznaczono przy terenach zabudowy mieszkaniowej, znajdujących się najbliżej zakładu, a objętych prawną ochroną akustyczną (budynek zamieszkania zbiorowego – punkty: PR1.1 na wysokości 4,0 m oraz PR1.2 na wysokości 9,0 m).

Pomiary należy zlecać uprawnionym jednostkom i wykonywać je zgodnie z obowiązującymi referencyjnymi metodykami pomiarów.

Wyniki pomiarów należy przekazywać Staroście Szamotulskiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Poznaniu w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru.

#### **XI.8. Zakres, sposób i termin przekazywania Staroście Szamotulskiemu i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Poznaniu corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nie objętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska**

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

#### **XII. Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji, zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, jeżeli zostały określone**

Nie określa się dla instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego zakresu i sposobu monitorowania wielkości emisji, zgodnego z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, gdyż do czasu wydania niniejszej decyzji nie zostały określone konkluzje BAT dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad 75 ton.

#### **XIII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji**

Na dzień wydania niniejszego pozwolenia wnioskodawca nie przewiduje zakończenia pracy instalacji.

Jednak w przypadku zaistnienia nieprzewidywanej na chwilę obecną konieczności zakończenia eksploatacji instalacji, należy przeprowadzić ją w warunkach pełnego zabezpieczenia środowiska. Wszystkie obiekty i urządzenia winny być zlikwidowane zgodnie z wymaganiami obowiązującego prawa, w szczególności wynikającymi z przepisów ustawy Prawo budowlane oraz ustawy Prawo ochrony środowiska. Powinien zostać opracowany projekt likwidacji obiektów i urządzeń położonych na terenie zakładu. Projekt likwidacji poprzedzić należy wykonaniem stosownych analiz, określających wpływ likwidowanych obiektów i urządzeń na środowisko, które pozwolą wskazać sposoby dalszego użytkowania terenu wraz ze sposobem zagospodarowania terenu, wynikającym z przepisów w zakresie gospodarki odpadami.

#### **XIV. Wygaszam**

decyzję własną – pozwolenie zintegrowane z dnia 9.04.2009r., znak OS 7637/6/2008, wydane dla Wytwórni Pasz CEHAVE Pasze Sp. z o.o., ul. Chrobrego 52, 64-500 Szamotuły, zmienione decyzją z dnia 19.05.2010r., znak OS 7637-2/10, decyzją z dnia 17.06.2013r., znak OS. 6222.6.2013 oraz z dnia 21.11.2014r., znak OS. 6222.22.2014.

#### **XV. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.**

## UZASADNIENIE

W dniu 8 maja 2015r., do Starosty Szamotulskiego wpłynął wniosek z dnia 13 marca 2015r., spółki **Agrifirm Polska Sp. z o. o. z siedzibą: 64-500 Szamotuły, ul. Chrobrego 52, KRS 0000096676, NIP 7810023284, REGON 632077418** o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad 75 ton, zlokalizowanej przy ul. Chrobrego 52 w Szamotulach, powiat szamotulski, województwo wielkopolskie.

Organem właściwym do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r., Prawo ochrony środowiska w związku z § 3 ust. 1 pkt 98 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) jest Starosta Szamotulski.

Przedłożona dokumentacja do wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego obejmowała:

- wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego – 2 egz. wraz z wersją elektroniczną,
- potwierdzenie wniesienia opłaty rejestracyjnej oraz potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej za wydanie decyzji.

W związku ze stwierdzonymi brakami merytorycznymi wniosku, Starosta Szamotulski pismem z dnia 12 czerwca 2015r., znak OS. 6222.7.2015 wezwał Wnioskodawcę do uzupełnienia w terminie 7 dni od daty doręczenia wezwania (zgodnie z art. 64 § 2 kodeksu postępowania administracyjnego wymienionego we wstępie), z pouczeniem, że niewykonanie tego obowiązku we wskazanym terminie spowoduje pozostawienie sprawy bez rozpatrzenia. W dniu 25 czerwca 2015r., wpłynęło do tut. Organu uzupełnienie dokumentacji z dnia 22 czerwca 2015r., czyniące zadość wezwaniu.

Mając na uwadze art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r., Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013r., poz. 1232 ze zm.) pismem z dnia 15 maja 2015r., znak OS. 6222.7.2015 Starosta Szamotulski przekazał Ministrowi Środowiska zapis wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej na informatycznym nośniku danych.

Starosta Szamotulski podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego oraz poinformował o możliwości składania uwag i wniosków w terminie 21 dni od dnia podania do publicznej wiadomości tj. od 20 lipca 2015 roku do dnia 10 sierpnia 2015 roku do Wydziału Ochrony Środowiska, Rolnictwa, Leśnictwa i Gospodarki Wodnej Starostwa Powiatowego w Szamotulach, przy ul. Wojska Polskiego 4 w Szamotulach – stosownie do zapisów art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013r. poz. 1232 ze zm.) oraz art. 33 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2013r., poz. 1235 ze zm.). Zawiadomienie o wszczęciu postępowania zamieszczone zostało na tablicy ogłoszeń oraz stronie internetowej tut. Starostwa (Biuletyn Informacji Publicznej) a także w siedzibie urzędu Miasta i Gminy Szamotuły i w miejscu lokalizacji instalacji. W powyższej sprawie nie zostały złożone żadne uwagi i wnioski dotyczące wydania przedmiotowego pozwolenia.

Wniosek o pozwolenie zintegrowane dotyczy instalacji istniejącej, objętej istotną zmianą (wzrost zdolności produkcyjnej z 140 000 Mg/rok na 174 720 Mg/rok oraz modernizacja linii produkcyjnych).

Agrifirm Polska Sp. z o. o. posiada tytuł prawny do instalacji objętej wnioskiem o pozwolenie zintegrowane – jest właścicielem działek o numerach ewidencyjnych: 3744, 3748/5, 3749/4, 3750/13, 3748/2 i użytkownikiem wieczystym gruntów działek o numerach ewidencyjnych: 3745, 3743/3, 3743/4 obręb Szamotuły oraz właścicielem budynków i urządzeń znajdujących się na gruncie. Spółka jest investorem i właścicielem instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad 75 ton.

Instalacja przeznaczona do produkcji pasz znajduje się w obiekcie zakładowym usytuowanym w obrębie działki oznaczonej numerem ewidencyjnym 3745 będącej własnością Skarbu Państwa. Spółka Agrifirm Polska jest wieczystym użytkownikiem w/w działki.

Podstawowym profilem prowadzonej działalności w instalacji jest produkcja mieszanek paszowych: sypkich, granulowanych i kruszonych. Do produkcji wykorzystuje w głównej mierze surowce roślinne oraz – w mniejszym udziale – surowce zwierzęce i dodatki paszowe, np. enzymy, aminokwasy, fosforany. Produkcja pasz jest w pełni zautomatyzowana.

Surowce w postaci sypkiej, po przywiezieniu na teren zakładu są ważone, a następnie ładowane do zbiorników magazynowych. Ze zbiorników magazynowych surowce pobierane są do zbiorników nadwagowych, z których kierowane są na wagę w celu dokładnego odważenia zgodnie z recepturą. Z wagi przesypane są do śrutownika w celu rozdrobnienia. Po śrutowaniu surowce podane zostaną do mieszalnika, do którego dodawane

awj



są również, w odpowiednich proporcjach, dodatki paszowe. Otrzymana po zmieszaniu pasza sypka kierowana jest do zbiorników ekspedycyjnych lub do workowania w celu przygotowania do sprzedaży.

W przypadku produkcji paszy granulowanej, pasza z dodatkami zmieszana w mieszalniku transportowana jest do zbiorników nad granulatorem, a następnie do granulatora, do którego wprowadzana jest również para wodna wytworzona w kotle opalonym gazem ziemnym wysokometanowym lub (w przypadku braku dostaw gazu) olejem opałowym.

Po zgranulowaniu następuje chłodzenie zgranulowanej paszy w chłodnicy, a następnie oddzielanie od paszy w odsiewaczu, cząstek o wymiarach nie spełniających wymagań jakościowych. Odsiane cząstki zawracane są do produkcji natomiast granulaty podlegać będzie – o ile to wymagane – natłuszczeniu poprzez dodawanie enzymów płynnych i tłuszczów.

Po natłuszczeniu granulaty transportowane są do zbiorników ekspedycyjnych lub do workowania. Z paszy granulowanej, schłodzonej w chłodnicy, produkowana może być również pasza kruszona, która otrzymywana jest w wyniku kruszenia granulatu w kruszarce. Pasza kruszona również poddawana jest odsiewaniu i ewentualnie natłuszczeniu, po którym skierowana zostaje, podobnie jak pozostałe rodzaje pasz, do zbiorników ekspedycyjnych lub do workowania.

Otrzymane produkty magazynowane w postaci sypkiej w zbiornikach lub w workach, ładowane są na środki transportu i wywożone do odbiorców.

Źródła powstawania, jak również miejsca zorganizowanej emisji substancji do powietrza z przedmiotowej instalacji zestawione zostały w tabelach punkcie III.1. niniejszej decyzji.

W promieniu równym pięćdziesięciokrotnej wysokości najwyższego miejsca wprowadzania substancji do powietrza z instalacji nie występują obszary chronione wyznaczone w trybie zapisów ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o ochronie przyrody (tj. Dz. U. z 2013r., poz. 627 ze zm.) oraz ustawy z dnia 28 lipca 2005 r. o lecznictwie uzdrowiskowym, uzdrowiskach i obszarach ochrony uzdrowiskowej oraz o gminach uzdrowiskowych (tj. Dz. U. z 2012r., poz. 651 ze zm.).

Ocena wpływu Agrifirm Polska Sp. z o.o. na jakość powietrza atmosferycznego w obszarze oddziaływania zakładu została przeprowadzona w oparciu o obliczenia stanu jakości powietrza, wykonane zgodnie z obowiązującą referencyjną metodyką modelowania poziomów substancji w powietrzu, określoną w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

Obliczone wartości stężeń substancji w powietrzu przyrównano do poziomów dopuszczalnych oraz wartości odniesienia określonych odpowiednio w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24.08.2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) oraz załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

Obliczenia wykonano również dla pyłu zawieszonego PM<sub>2,5</sub> emitowanego w trakcie pracy instalacji, dla którego w cytowanym wyżej rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) określony jest dopuszczalny poziom w powietrzu dla roku kalendarzowego.

Ze względu na fakt, iż w odległości < 10 h od emitorów w zespole znajdują się budynki mieszkalne wyższe niż parterowe obliczenia stężeń substancji w sieci receptorów wykonano również dla odpowiednich wysokości, w celu określenia wielkości stężeń zanieczyszczeń na poziomie tych budynków.

Na podstawie uzyskanych wyników obliczeń stwierdzono, że podczas eksploatacji instalacji spełnione będą wymogi określone w obowiązujących, na dzień wydania nin. decyzji, przepisach (brak przekroczeń standardów emisyjnych oraz standardów jakości środowiska). Na podstawie wykonanych analiz stwierdzono też, że substancje wprowadzane do powietrza w czasie eksploatacji instalacji, poza terenem, do którego Wnioskodawca posiada tytuł prawny również nie powodują przekroczeń wartości dopuszczalnych.

W związku z eksploatacją instalacji wytwarzane są odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne. Odpady sklasyfikowane zostały zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014r. poz. 2923).

Ponadto w zakładzie odpady są wytwarzane również podczas funkcjonowania administracji, zaplecza socjalnego oraz utrzymywania zakładu w czystości i dobrym stanie technicznym (poza instalacją).

Zgodnie z obowiązującym Prawem ochrony środowiska, wymienionym we wstępie, w niniejszej decyzji uwzględniono tylko odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji.

Wszystkie wytwarzane odpady magazynowane są w miejscach do tego specjalnie wyznaczonych i przygotowanych, gdzie zapewniona jest ochrona przed wtórnym rozprzestrzenianiem się odpadów oraz w sposób zabezpieczający odpady przed wpływem czynników atmosferycznych..

Odpady gromadzone są w przystosowanych do tego celu kontenerach, pojemnikach lub luzem, zgodnie z zapisami punktu III.3.4. niniejszej decyzji. Wszystkie odpady, po zebraniu logistycznie uzasadnionej partii odpadów danego rodzaju, będą przekazywane odbiorcom odpadów, posiadającym stosowne zezwolenia (jeśli są

wymagane). Wnioskodawca prowadzi ewidencję odpadów na podstawie kart ewidencji odpadów oraz kart przekazania odpadów (zgodnie z obowiązującymi przepisami).

Agrifirm Polska Sp. z o.o. stosując zasady gospodarowania odpadami, przedstawione we wniosku, przy zastosowaniu takich form produkcji, które będą pozwalały utrzymać ilość powstających odpadów na możliwie najniższym poziomie, nie będzie negatywnie oddziaływał na środowisko naturalne oraz nie będzie stwarzał zagrożenia życia lub zdrowia ludzi i zwierząt.

Na podstawie informacji zawartej w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego uchwalonym Uchwałą Nr XXV/192/97, Rady Miasta i Gminy w Szamotulach z dnia 27 lutego 1997r. w sprawie częściowej zmiany miejscowego planu ogólnego zagospodarowania przestrzennego miasta Szamotuly (Dz. Urz. Woj. Poznańskiego z 1997r. Nr 7, poz. 44), ustalono, iż najbliższej położone tereny chronione akustycznie (położone po stronie północno- i południowo-wschodniej zakładu), stanowią zabudowę mieszkaniową wielorodzinną, dla której obowiązują następujące wartości dopuszczalne:

- równoważny poziom dźwięku A dla pory dziennej (6.00 – 22.00), określony dla przedziału czasu odniesienia równego ośmiu najmniej korzystnym godzinom dnia, kolejno po sobie następującym:  $L_{Aeq8h} = 55$  dB,

- równoważny poziom dźwięku A dla pory nocnej (22.00 - 6.00), określony dla przedziału czasu odniesienia równego jednej najmniej korzystnej godzinie nocy:  $L_{Aeq1h} = 45$  dB.

Praca zakładu przewidziana jest jedynie w porze dnia w godzinach 6<sup>00</sup> - 22<sup>00</sup>.

W analizie akustycznej przedmiotowego zakładu, za istotne źródła emisji hałasu, wpływające na poziom dźwięku przy obszarach prawnie chronionych akustycznie zaliczono:

- źródła stacjonarne (punktowe) - wieże transportowe zboża umieszczone nad silosami zbożowymi oraz na dachu hali produkcyjnej (silniki elektryczne),

- źródła ruchome - ruch pojazdów związany z obsługą zakładu (dowóz zbóż oraz dowóz innych surowców i produktów, a także odbiór gotowych wyrobów, wózki widłowe),

- źródła powierzchniowe - instalacje transportu zboża zlokalizowane pod silosami zbożowymi,

Analizę klimatu akustycznego kształtowanego przez funkcjonowanie zakładu oparto na metodzie obliczeniowej i symulacji rozprzestrzeniania się dźwięku w środowisku. Obliczenia przeprowadzono dla najmniej korzystnego przypadku z punktu widzenia akustycznego zagrożenia środowiska, zakładając maksymalną emisję hałasu ze wszystkich zinwentaryzowanych źródeł. Zasięg hałasu emitowanego do środowiska określono na podstawie obliczonych poziomów mocy akustycznej źródeł hałasu z uwzględnieniem warunków propagacji. Obliczone wartości równoważnego poziomu dźwięku A ( $L_{AeqT}$ ), stały się podstawą do oceny poziomu emisji hałasu do środowiska od przedmiotowego przedsięwzięcia.

Na podstawie wykonanych analiz symulacyjnych stwierdzono, że poziom dźwięku przy obszarach chronionych akustycznie nie będzie powodował przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tj. Dz. U. z 2014 r., poz. 112) – dla punktu PR1.1 (h=4m) – 43,9dBA ( $8h_{dzień}$ ), dla punktu PR1.2 (h=9m) – 44,8 dBA ( $8h_{dzień}$ ).

Woda na potrzeby instalacji pobierana jest z wodociągu komunalnego – prowadzący instalację nie dokonuje poboru wody ze środowiska. Zgodnie z ustawą z dnia 18 lipca 2001r. Prawo wodne (tekst jednolity: Dz. U. z 2015r., poz. 469) pobór wody z wodociągu nie jest kwalifikowany jako szczególne korzystanie z wód w związku z czym nie jest objęty wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Na terenie Agrifirm Polska Sp. z o.o. powstają ścieki bytowe i opadowe. Ścieki bytowe kierowane są bezpośrednio do miejskiej kanalizacji sanitarnej na podstawie aktualnej umowy, zawartej na czas nieokreślony z Zakładem Gospodarki Komunalnej w Szamotulach Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 14, 64-500 Szamotuly. Wielkość odprowadzanych ścieków bytowych:  $Q_{rok} = 1146,0$  m<sup>3</sup>/rok. Wody opadowe i roztopowe z powierzchni utwardzonych i dachów ujęte są w system kanalizacyjny i poprzez urządzenie podczyszczające tj. osadnik, odprowadzane są do miejskiej sieci kanalizacji deszczowej. Wielkość odwadnianej powierzchni całkowitej utwardzonej wynosi 1,3902 ha, natomiast zadaszona 0,8222 ha. Łączna wielkość odprowadzanych wód opadowych i roztopowych wynosi  $Q_{rok} = 12504,5$  m<sup>3</sup>/rok.

Instalacja nie stanowi źródła powstawania ścieków przemysłowych. Ponieważ żaden ze strumieni ścieków nie jest wprowadzany bezpośrednio do wód lub do ziemi - przedmiotowa instalacja odprowadza ścieki do zewnętrznych systemów kanalizacyjnych - gospodarki ściekowej nie objęto wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Odstąpiono od określenia maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych ponieważ zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku, rozruch i zatrzymanie instalacji nie będą powodowały większej emisji niż w trakcie funkcjonowania instalacji w warunkach nieodbiegających od normalnych.

Eksploatacja instalacji nie powoduje oddziaływań transgranicznych na środowisko, w związku z powyższym w pozwoleniu zintegrowanym nie określono sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Prowadzący instalację przedłożył analizę ryzyka możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu. W przedłożonej analizie wykazano, iż brak jest możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, w związku wykorzystywaniem i uwalnianiem substancji powodujących ryzyko. Tym samym w przedmiotowym przypadku brak jest konieczności opracowania i przedłożenia raportu początkowego.

Agrifirm Polska Sp. z o.o. nieustannie dąży do utrzymania najwyższych standardów bezpieczeństwa środowiska i jakości produktu. Prowadzi działalność zgodną z zasadami normy PN-EN ISO 9001:2008 oraz wymogami standardu GMP+B1, co przejawia się poniższymi korzyściami:

- zintegrowanie procedur ryzyka i środków zapobiegawczych w aspekcie bezpieczeństwa żywności,
- podnoszenie bezpieczeństwa żywności i obniżenie ryzyka przenoszenia patogenów,
- efektywność w prowadzeniu systematycznej analizy i realizacji nadzoru w celu zapobiegania lub eliminacji zagrożeń istotnych dla bezpieczeństwa artykułów spożywczych oraz pasz dla zwierząt, a także redukcji ryzyka do akceptowanego poziomu.

Zakres oraz charakter systemów zarządzania środowiskiem związany jest z profilem, skalą i złożonością instalacji oraz jej oddziaływaniem na środowisko. BAT (Best Available Techniques) ma na celu wdrożenie i stosowanie takiego systemu zarządzania środowiskiem, który zawiera, stosownie do indywidualnych okoliczności następujące funkcje:

- definicję polityki ochrony środowiska instalacji przyjętą przez najwyższe kierownictwo,
- planowanie i ustanowienie niezbędnych procedur,
- wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem:
  - a) struktury i zakresu odpowiedzialności,
  - b) szkoleń, rozwijania świadomości oraz kompetencji,
  - c) komunikacji,
  - d) zaangażowania pracowników,
  - e) dokumentowania,
  - f) skutecznej kontroli procesu,
  - g) programów konserwacji urządzeń,
  - h) gotowości i reagowania w nagłych wypadkach,
  - i) zapewnienia zgodności z przepisami o ochronie środowiska
- sprawdzanie wyników i podejmowanie działań naprawczych, ze szczególnym uwzględnieniem:
  - a) monitorowania i pomiarów,
  - b) działań naprawczych i zapobiegawczych,
  - c) prowadzenia dokumentacji,
  - d) niezależnych kontroli wewnętrznych (audytu), w celu określenia, czy system zarządzania środowiskiem jest zgodny z planowanymi rozwiązaniami, był właściwie wdrożony i zachowywany,
- rewizja systemu przez najwyższe kierownictwo.

Instalacja nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013r., poz. 1479).

Analizując przedłożony wniosek oraz załączoną do niego dokumentację organ wziął po uwagę, że:

- dokumentacja spełnia wymogi dla wniosków o udzielenie pozwoleń określonych w przepisach ochrony środowiska,
- prowadzący instalację posiada do niej tytuł prawny,
- instalacja dotrzymuje standardów środowiska,
- instalacja spełnia wymogi najlepszej dostępnej techniki BAT.

Pismem z dnia 31 sierpnia 2015r., znak OS. 6222.7.2015, tut. Organ poinformował również strony o przysługującym z mocy art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego – prawie brania czynnego udziału w postępowaniu oraz wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji, co do zebranych w sprawie dowodów i materiałów, wskazując jednocześnie termin na dokonanie powyższego. Żadna ze stron nie skorzystała z przysługującego jej prawa.

Biorąc pod uwagę całokształt zagadnień z punktu widzenia merytorycznego, jak również w oparciu o powołane na wstępie przepisy prawa, orzekam jak w sentencji.

### Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Poznaniu za pośrednictwem Starosty Szamotulskiego, ul. Wojska Polskiego 4, 64-500 Szamotuły w terminie 14 dni od daty doręczenia decyzji.

Należną (wyliczoną) opłatę rejestracyjną od wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w wysokości 11 520,00 zł wniesiono w dniu 28.04.2015r. na rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej.

Za wydanie niniejszego pozwolenia Wnioskodawca uiścił opłatę skarbową w wysokości 2 011,00 zł w dniu 28.04.2015r. na konto Miasta i Gminy Szamotuły: Bank Spółdzielczy Duszynki, nr konta: 46 9072 0002 2004 0404 1166 0001 zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2015r. poz. 783)

Jednocześnie poucza się prowadzącego instalację o:

- obowiązku zapewnienia prawidłowej eksploatacji obiektów i urządzeń, mającej na celu ograniczenie ewentualnego negatywnego wpływu na środowisko;
- wypełnianiu obowiązków wynikających z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014r., poz. 1542) i przedkładania ich właściwym organom, zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008r., w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2008r., Nr 215, poz. 1366).

Z UP STAROSTY  
Andrzej Grzeszczyk  
Członek Zarządu

#### Otrzymują:

1. Agrifirm Polska Sp. z o.o.  
ul. Chrobrego 52,  
64-500 Szamotuły

#### 2. A/a (OS)

#### Do wiadomości:

1. Minister Środowiska  
ul. Wawelska 52/54  
00 – 922 Warszawa
2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska  
ul. Czarna Rola 4  
61 – 625 Poznań
3. Marszałek Województwa Wielkopolskiego  
Al. Niepodległości 34, 61-714 Poznań
4. Miasto i Gmina Szamotuły  
ul. Dworcowa 26, 64-500 Szamotuły

9.10.2015. *gdk*

DYREKTOR  
Wydziału Ochrony Środowiska, Rolnictwa,  
Leśnictwa i Gospodarki Wodnej

inż. Jacek Kurek

9.10.15

Mariusz Samaszek  
A D W O K A T

9.10.15