

STAROSTA RADOMSKI

ROŚ.6222. 2 .2017

## DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183, art. 184 ust. 1, art. 201 ust.1, art. 202, art. 204, art. 211, art. 378 ust.1 oraz 193 ust. 1 pkt 3 i ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska z dnia 27 kwietnia 2001 roku (t. j. Dz. U. z 2017 r. poz. 519 ze zmian. ) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (j.t. Dz. U. z 2017 r., poz. 1257 ze zmian.)

### po rozpatrzeniu

wniosku prowadzącego instalację 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 – Wytwórni Pasz w Pionkach , ul. Zakładowa 7 , 26-670 Pionki należącej do firmy TASOMIX Pasze Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Biskupice Ołoboczne , ul. Środkowa 89 , 63-460 Nowe Skalmierzyce

### udzielam

pozwolenia zintegrowanego dla prowadzącego instalację 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 – Wytwórni Pasz w Pionkach , ul. Zakładowa 7 , 26-670 Pionki należącej do firmy TASOMIX Pasze Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Biskupice Ołoboczne , ul. Środkowa 89 , 63-460 Nowe Skalmierzyce

Określam :

## **I. Rodzaj prowadzonej działalności**

Przedmiotem działania Wytwórni Pasz w Pionkach , ul. Zakładowa 7 , 26-670 Pionki należącej do firmy TASOMIX Pasze Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Biskupice Ołoboczne , ul. Środkowa 89 , 63-460 Nowe Skalmierzyce jest produkcja pasz sypkich i granulowanych o docelowej wydajności wynoszącej 60 Mg/h dla pasz sypkich i 50 Mg/h dla pasz granulowanych .

Surowcami do produkcji pasz są :

- surowce pochodzenia roślinnego – stanowiące 92 % zawartości produktu
- surowce pochodzenia zwierzęcego stanowiące 5 % zawartości produktu
- witaminy , minerały i inne dodatki paszowe – 3 %.

Zdolność produkcyjna roczna :

- dla pasz sypkich – 374 400 Mg/rok
- dla pasz granulowanych – 312 000 Mg/rok.

Instalacja , do produkcji pasz zlokalizowana jest na działce nr ewid. gruntu 1464/28 ul. Zakładowa 7 w Pionkach.

## **II . Rodzaj i parametry instalacji**

Zakład zajmować się będzie produkcją pasz sypkich i granulowanych .

W skład Zakładu wchodzi następujące obiekty:

- wieża technologiczna
  - dozownia
  - magazyn zbożowy składający się z 7 sztuk silosów lejowych o pojemności 1000 m<sup>3</sup> każdy oraz 5 sztuk silosów płaskodennych o pojemności 7710 m<sup>3</sup> każdy , łączna docelowa pojemność silosów wynosi 45550 m<sup>3</sup>
  - pomieszczenia ekspedycji pasz luzem
  - magazyn płynów
  - 3 kosze przyjęciowe –po 150 Mg/h każdy
  - kotłownia wyposażona w :
    - kocioł o mocy 2,8 MW
    - kocioł o mocy 0,115 MW
- Obydwa kotły opalane są gazem ziemnym wysokokometanowym GZ-50
- budynki o charakterze administracyjno-socjalnym.

Stosowana technologia

Instalacja wytwórni pasz o maksymalnej zdolności produkcyjnej

- dla pasz sypkich 1440 Mg/dobę
- dla pasz granulowanych – 1200 Mg/dobę.

• Zastosowane surowce :

- roślinne stanowiące 92 % zawartości produktu
- zwierzęce stanowiące ok. 5 % zawartości produktu
- pozostałe sumarycznie w tym witaminy , minerały i inne dodatki paszowe ok. 3 % zawartości produktu.

Proces technologiczny

1. Linia przyjęcia zboża

Przed dopuszczeniem surowca do miejsca przyjęcia / rozładunku / jest on poddany badaniu i ocenie laboratoryjnej / ocena organoleptyczna , analiza chemiczna i fizyczna / .

Pozytywny wynik analizy jest podstawą do przekazania surowca do punktu rozładunku . Surowiec przyjmowany na koszu przyjęciowy poddawany jest czyszczeniu na odsiewaczu bębnowym , a następnie kierowany bezpośrednio do linii magazynów.

2. Silosy

Napełnianie zbiorników / lejowych i płaskodennych – na zboża , śruty poekstrakcyjne , otręby itd. / jest możliwe tylko poprzez linię przyjęcia zboża . Z kosza przyjęciowego zboże kierowane jest podnośnikami i redlerem do zbiorników magazynowych , stamtąd redlerami do zbiorników produkcyjnych.

Pozostałe zbiorniki linii magazynów są przeznaczone do przechowywania surowców płynnych i sypkich.

Tłuszcze płynne rozładowywane są z cysterny do zbiorników magazynowych przy pomocy instalacji składającej się z pompy , elektrozaworów i rurociągu.

Napełnianie zbiorników na komponenty sypkie luzem dokonywać się będzie pneumatycznie z użyciem urządzeń wyładowczych środków transportowych , którymi są one dostarczane.

Zbiorniki te są bezpośrednio połączone przenośnikiem ślimakowym z wagą produkcyjną /mikro/.

3. Linia produkcyjna

Po wybraniu odpowiedniej receptury lub wprowadzeniu nowej przez technologa , operator wprowadza ją do produkcji poprzez generator receptur.

Program dzieli recepturę na odpowiednią ilość szarż , umożliwiającą optymalne wykorzystanie linii produkcyjnej.

Przygotowana receptura jest do programu sterującego produkcją , w którym tworzy się nową pozycję umieszczoną w „Planie produkcji ”.

Po utworzeniu „Planu produkcji ” operator uruchamia proces poprzez pobranie przygotowanego przez technologa zlecenia produkcyjnego oraz naciśnięcie przycisku „Start” , który zlokalizowany jest na głównej wizualizacji Programu Sterującego Produkcją , który rozpoczyna proces naważenia mieszanki paszowej jednocześnie na wszystkich wagach produkcyjnych . Możliwe jest wielokrotne naważanie każdej z wag do jednego cyklu produkcyjnego.

Na wagach głównych naważane są surowce masowe / zboża , śruty ,otręby/, które następnie są transportowane do zbiorników nad młynami.

Komponenty z tych zbiorników po procesie mielenia są transportowane do zbiornika nadmieszarkowego za pomocą przenośników.

Układ technologiczny wytwórni zakłada sortowanie surowców przed śrutowaniem w celu oddzielenia frakcji drobnej. Frakcja gruba surowców, po odważeniu na wagach makro jest kierowana do śrutowania. Surowce odważane na wadze makro – minerały, są podawane bezpośrednio do zbiornika nadmieszarkowego.

Po zakończeniu mielenia komponenty z powyższego zbiornika trafiają do mieszarki, jednocześnie opróżniane do mieszarki są wagi mikro / wcześniej każda z tych wag odpowiedniej ilości po naważeniu opróżnia się do wspólnego zbiornika buforowego /, po czym rozpoczyna się tzw. suche mieszanie trwające ok. 60-80 s.

Po nim dozowane są różne surowce płynne. Końcowym etapem przygotowania mieszanki jest mieszanie główne tzw. mokre trwające ok. 100-120 s.

Po zakończeniu procesu mieszania cała szarż jest kierowana do zbiornika podmieszarkowego, skąd transportowana jest do wybranego przez operatora zbiornika nad granulatorem lub do zbiorników ekspedycyjnych / mieszanki paszowe sypkie /.

W wytwórni znajdują się dwie linie granulacji złożone z następujących urządzeń: dozownik, kondycjoner, higienizator, granulator, chłodnica, kruszarka, odsiewacz, natrysk na zimną granulę / tłuszcz lub enzymy /.

Cały proces granulacji sterowany jest automatycznie.

#### 4. Linia magazynowania i wydawania wyrobów gotowych.

Wyrób gotowy dostarczany jest do odbiorców specjalistycznym transportem kołowym – paszowozami. Sposób załadunku jest ustalany przez Dział Transportu Wytwórni Pasz. Linia wydawania wyrobów gotowych jest sterowana i nadzorowana przez system zarządzania ekspedycją, która określa, kolejność obsługiwanego zbiornika.

Załadunek paszo wozów odbywa się automatycznie poprzez pobranie i realizowanie zlecenia załadunkowego wystawianego przez Dział Transportu. Wszystkie pasze dozowane są automatycznie / pod nadzorem komputerowego systemu dozowania /. Paszowozy przed załadunkiem są każdorazowo poddawane dezynfekcji specjalnymi preparatami.

### **Budynki produkcyjne, magazynowe, instalacje.**

Magazyn na surowce sypkie i worki oraz magazyn płynów – w budynkach tych magazynowane są surowce płynne oraz sypkie do wykorzystania do produkcji paszy.

Wieża technologiczna – wewnątrz budynku znajdują się instalacje i urządzenia:

- mieszarka z dwoma silnikami po 55 kW każdy
- 2 linie granulacji
- 4 młyny bijakowe z silnikami 110 kW każdy.

Budynek ekspedycji – w budynku prowadzony jest załadunek wyrobu gotowego.

Budynek dozowni – w budynku znajduje się młynnik walcowy.

Sprężarkownia – w budynku zlokalizowana jest sprężarka

Punkt przyjęć – punkt przyjęcia surowców paszowych

Instalacja transportu surowca z silosów do hal – napędzane elektrycznymi silnikami przenośniki zboża.

Magazyn zboża – 7 szt. silosów lejowych oraz 5 szt. silosów płaskodennych .

#### **Czas pracy instalacji:**

Instalacja pracuje przez:

52 tygodnie x 5 dni pracy w tygodniu x 24 h = 6240 h/rok.

Instalacja pracuje w porze dziennej i porze nocnej.

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

1. Instalacja typu IPPC spełnia wymagania art. 143 ustawy Prawo ochrony środowiska
  - stosowane substancje o bardzo małym potencjale zagrożeń, głównie spożywcze surowce naturalne
  - produkcja opiera się na racjonalnej gospodarce: wodą, surowcami i paliwami
  - stosowanie metod przyjmowania i magazynowania surowców zawartych w " BREF – Magazynowanie [95,WE,2005],
  - proces technologiczny jest zoptymalizowany i sterowany automatycznie,
  - całość produkcji odbywa się pod kontrolą systemu sterującego,
  - energia elektryczna wykorzystywana w procesie technologicznym, zużywana jest w nowoczesnych energooszczędnych urządzeniach.
2. Działalność Wytwórni nie obejmuje wykorzystywania , produkcji lub uwalniania substancji stwarzających zagrożenie z uwzględnieniem możliwości skażenia gleby i wód podziemnych na terenie instalacji.
3. Zarządzanie łańcuchem dostaw.
4. Generowanie i wykorzystanie energii BAT
5. Minimalizacja emisji zanieczyszczeń do powietrza poprzez stosowanie zintegrowanych z procesami technik BAT
6. Utrzymywanie instalacji w dobrym stanie technicznym i prowadzenie systematycznych przeglądów instalacji.
7. Monitorowanie parametrów procesu technologicznego.
8. Bieżące usuwanie wszelkich usterek oraz wymianę uszkodzonych urządzeń lub ich podzespołów na nowe.
9. Odprowadzanie ścieków socjalno-bytowych do szczelnego zbiornika bezodpływowego.

• **IV. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

- a. Monitoring efektywności wykorzystania energii włączony jest w układ monitoringu technologicznego Wytwórni Pasz w Pionkach ul. Zakładowa 7

**V. Rodzaj i ilość wykorzystywanych surowców, materiałów, wody, paliwa i energii**

- surowce do produkcji paszy – 374400 Mg /rok
- energia elektryczna – 11232 MWh/rok
- gaz - 9360 000 m<sup>3</sup>/rok
- woda – 24 960 m<sup>3</sup>/rok

**VI. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii**

**a. Wprowadzanie pyłów do powietrza**

Pasze sypkie kierowane są na dwie linie granulacji o wydajności 25 Mg/h każda / łączna wydajność produkcyjna pasz granulowanych wynosi 50 Mg/h /.

Instalację stanowią 2 linie granulacji pasz tj.:

- linia granulacji pasz nr 1
- linia granulacji pasz nr 2

**Linia granulacji pasz nr 1**

Wyposażona jest w 2 cyklony odpylające oraz wentylację mechaniczną o wyd. 38000 m<sup>3</sup>/h.

Stężenie pyłu za każdym z cyklonów – 30 - 50 mg/m<sup>3</sup>

Zanieczyszczenia odprowadzane są do powietrza emitorem E 1 o parametrach :

- wysokość h = 52 m
- przekrój 1,8 x 2 m
- prędkość wylotowa zanieczyszczeń v = 0 m/s / wylot boczny /
- temp. gazów – 293 K
- czas pracy 6240 h/rok

- emisja maksymalna w kg /h dla źródła – linii granulacji pasz nr 1 i dla emitora E1

- pył - 3,04

- emisja roczna w Mg /rok dla źródła – linii granulacji pasz nr 1 i dla emitora E1

- pył - 18,97

**Linia granulacji pasz nr 2**

Wyposażona jest w 2 cyklony odpylające oraz wentylację mechaniczną o wyd. 38000 m<sup>3</sup>/h.

Stężenie pyłu za każdym z cyklonów – 30 - 50 mg/m<sup>3</sup>

Zanieczyszczenia odprowadzane są do powietrza emitorem E 2 o parametrach :

- wysokość h = 52 m

- przekrój 1,8 x 2 m

- prędkość wylotowa zanieczyszczeń v = 0 m/s / wylot boczny /

- temp. gazów – 293 K

- czas pracy 6240 h/rok

- emisja maksymalna w kg /h dla źródła – linii granulacji pasz nr 2 i dla emitora E2

- pył - 3,04

- emisja roczna w Mg /rok dla źródła – linii granulacji pasz nr 2 i dla emitora E2

- pył - 18,97

Emisja roczna w Mg/rok dla instalacji do granulowania pasz

- pył - 37,94

**b. Wytwarzanie odpadów oraz określenie dalszego sposobu gospodarowania odpadami**

1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz źródeł powstawania odpadów

| Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                                           | Skład chemiczny i właściwości oraz źródła powstawania odpadów                                                                                                                                                                                                                                    |
|------------|-----------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 13 0208*   | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe                                           | odpad stanowią zużyte oleje, które powstają podczas prac konserwacyjnych instalacji; oleje to mieszaniny różnych frakcji węglowodorów lekkich i ciężkich oraz specjalnie dodanych różnych dodatków uszlachetniających i zawierają różne zanieczyszczenia stałe, głównie drobne opiłki tzw. zgary |
| 15 0110*   | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone – odpad zawierający np. pozostałości                                                                                                                                                                     |

|          |                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|----------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|          |                                                                                                                                                                                                         | olejów, farb i lakierów, stosowanych do konserwacji instalacji                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| 15 0202* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) – szmaty, ścierki i odzież ochronna zanieczyszczona substancjami niebezpiecznymi, stosowanymi podczas konserwacji lub naprawy instalacji |
| 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne                                                                                                                               | zużyta odzież ochronna, szmaty, ścierki – odpad nie zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi                                                                                                                                                                                                                                                 |
| 16 01 17 | Metale żelazne                                                                                                                                                                                          | zużyte części wymontowane z linii technologicznej podczas napraw doraźnych i remontów wykonywanych we własnym zakresie; odpad stały, zawiera metale żelazne                                                                                                                                                                                      |
| 16 01 99 | Inne niewymienione odpady                                                                                                                                                                               | odpady z doraźnych napraw linii technologicznej (zużyte lub uszkodzone uszczelki, podkładki, itp.)                                                                                                                                                                                                                                               |
| 16 0213* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12                                                                                                         | odpad będą stanowiły głównie świetlówki, elementy elektroniczne wymontowane podczas napraw linii technologicznej; odpad kwalifikowany jako niebezpieczny ze względu na obecność par rtęci lub zawartość innych metali, odpad stały                                                                                                               |
| 16 03 80 | Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia                                                                                                                                         | odpad poprodukcyjny niespełniający wymagań jakościowych lub który może powstać np. w wypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej - niekontrolowanego kontaktu z substancją nieprzeznaczoną do spożycia lub niebędącą składnikiem produktu; odpad nieaktywny chemicznie                                                                                |
| 18 02 03 | Inne odpady niż wymienione w 18 02 02                                                                                                                                                                   | odpad stanowią opakowania od preparatów leczniczych stosowanych w paszach                                                                                                                                                                                                                                                                        |

|          |                                     |                                                        |
|----------|-------------------------------------|--------------------------------------------------------|
| 18 02 08 | Leki inne niż wymienione w 18 02 07 | odpad stanowią leki oraz pasze z dodatkami leczniczymi |
|----------|-------------------------------------|--------------------------------------------------------|

\*Odpady niebezpieczne

2. Ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

| Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                                                                                                                                                            | Ilość odpadów Mg/rok |
|------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|
| 13 02 08*  | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe                                                                                                                                                            | 0,300                |
| 15 01 10*  | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone                                                                                                                  | 0,200                |
| 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) | 0,150                |
| 15 02 03   | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne                                                                                                                                | 0,300                |
| 16 01 17   | Metale żelazne                                                                                                                                                                                           | 0,200                |
| 16 01 99   | Inne niewymienione odpady                                                                                                                                                                                | 0,100                |
| 16 02 13*  | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12                                                                                                          | 0,120                |
| 16 03 80   | Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia                                                                                                                                          | 400,0                |
| 18 02 03   | Inne odpady niż wymienione w 18 02 02                                                                                                                                                                    | 3,0                  |
| 18 02 08   | Leki inne niż wymienione w 18 02 07                                                                                                                                                                      | 3,0                  |

3. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

- kontrola jakości surowca przy dostawie i zwracanie surowców nie odpowiadających wymaganiom do dostawcy,

- eliminowanie powstawania odpadów opakowaniowych i ich minimalizacja poprzez zakup surowców w opakowaniach dostosowanych do ilości zużycia lub luzem np. dostarczanie surowców do produkcji paszy dostarczane w cysternach samochodowych.
- zbieranie odpadów w sposób selektywny, właściwe magazynowanie powstających w zakładzie odpadów, w czasie nie dłuższym niż jest to uzasadnione, względami technologicznymi i organizacyjnymi, w pomieszczeniach zamkniętych (odpady niebezpieczne) lub na zewnątrz w pojemnikach zabezpieczonych przed działaniem czynników atmosferycznych oraz przed dostępem osób postronnych,
- bezwzględne przestrzeganie warunków sanitarno – epidemiologicznych, jakim powinny odpowiadać wykorzystywane pomieszczenia i urządzenia, ze względu na produkcję żywności dla zwierząt,
- szkolenie pracowników w zakresie prawidłowej gospodarki odpadami i używanymi w produkcji surowcami.

4. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu odzysku i unieszkodliwiania

- odpady wytwarzane w instalacji będą przekazywane do zagospodarowania, z uwzględnieniem w pierwszej kolejności procesów odzysku, uprawnionym podmiotom, określonym w art. 27 ustawy o odpadach,
- odpady będą transportowane do miejsc zbierania lub bezpośrednio do miejsc przetwarzania w instalacjach, przez odbiorców odpadów.

5. Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów

- odpady wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji, wymienione w punkcie 1 będą magazynowane na terenie zakładu w pomieszczeniu magazynowym w pojemnikach, dostosowanych do właściwości poszczególnych odpadów,
- każdy pojemnik należy oznakować kodem i nazwą odpadów, do magazynowania których jest przeznaczony,
- miejsce i sposób magazynowania olejów odpadowych musi odpowiadać wymaganiom, określonym w rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego postępowania z olejami odpadowymi /Dz.U.2015 poz.1694/,
- miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych należy wyposażyć w środki ochrony przeciwpożarowej oraz do usuwania ewentualnych wycieków odpadów ciekłych,
- okresy magazynowania odpadów na terenie zakładu muszą być uzasadnione względami technologicznymi i organizacyjnymi, liczone łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy tych odpadów nie mogą przekroczyć terminów ustawowych.

**c. Pobór wód, odprowadzanie ścieków bytowych, przemysłowych, wód opadowych lub roztopowych**

**1. Pobór wód**

Wytwórnia Pasz w Pionkach na potrzeby instalacji objętej obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego zaopatrywana będzie w wodę (do celów technologicznych oraz socjalno-bytowych) z sieci wodociągu miejskiego będącego we władaniu Przedsiębiorstwa Wodno Kanalizacyjno Ciepłowniczego w Pionkach Sp. z o.o. na podstawie stosownie zawartej umowy. Proces technologiczny wymaga zapotrzebowania na wodę do wytwarzania pary technologicznej i mieszania z paszą (w stanie parowym) w celu uzyskania odpowiedniej temperatury i wilgotności paszy, wymaganej w procesie produkcyjnym oraz bezpośrednio jako medium do wprowadzania środków grzybobójczych do paszy. Zużycie wody na cele technologiczne instalacji do produkcji paszy jest bezzwrotne. Ilość wykorzystywanej wody dla potrzeb technologicznych instalacji IPPC oraz na potrzeby socjalno-bytowe pracowników nie powinna przekraczać 98,7 m<sup>3</sup>/d, w tym:

- na cele technologiczne – 96,0 m<sup>3</sup>/d,
- na cele socjalno-bytowe – 2,7 m<sup>3</sup>/d.

Roczne zużycie wody wyniesie około 25 662 m<sup>3</sup>/rok.

## **2. Odprowadzenie ścieków socjalno-bytowych**

Na terenie Wytwórni Pasz w Pionkach ścieki socjalno-bytowe powstają z tytułu zatrudnienia pracowników oraz utrzymania porządku i czystości na terenie zakładu. Ścieki odprowadzane będą do szczelnego zbiornika bezodpływowego. Ilość ścieków socjalno-bytowych nie powinna przekroczyć 2,7 m<sup>3</sup>/d czyli 702 m<sup>3</sup>/rok.

## **3 Odprowadzanie ścieków technologicznych**

Odstępuje się od określenia parametrów ścieków przemysłowych z uwagi na brak ich występowania.

## **4 Odprowadzanie wód opadowych lub roztopowych**

Teren Wytwórni Pasz w Pionkach nie będzie wyposażony w system kanalizacji deszczowej. Wody opadowe lub roztopowe z powierzchni utwardzonych (dróg, placów manewrowych) oraz dachowych obiektów zakładu odprowadzane będą powierzchniowo na teren biologicznie czynny w granicach terenu zakładu.

## **d. Emisja hałasu do środowiska**

**1. Równoważny poziom dźwięku A przenikającego do środowiska z terenu instalacji na tereny chronione przed hałasem (zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna oraz zabudowa związana z czasowym pobytem młodzieży – szkoła ) znajdujące się w otoczeniu zakładu nie może przekroczyć wartości:**

a)  $L_{Aeq D}$  - 55 dB (A) dla pory dnia od godz. 6<sup>00</sup> do godz. 22<sup>00</sup>

b)  $L_{Aeq D}$  - 45 dB (A) dla pory nocy od godz. 22<sup>00</sup> do godz. 6<sup>00</sup>

## **2. Czas pracy głównych źródeł hałasu**

| Oznaczenie źródła hałasu | Nazwa źródła hałasu                                                                               | Czas pracy w ciągu doby - / pora dnia i pora nocy / |
|--------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------|
| <b>H1</b>                | Wylot instalacji wentylacyjnej wyciągowej / wylot nad dachem budynku H3 na wysokości 52 m npt/    | 16 + 8                                              |
| <b>H2</b>                | Wylot instalacji wentylacyjnej wyciągowej / wylot nad dachem budynku H3 , na wysokości 52 m npt / | 16 + 8                                              |
| <b>H3</b>                | Budynek z liniami produkcyjnymi / wieża technologiczna /                                          | 16 + 8                                              |
| <b>H4</b>                | Budynek - dozownia                                                                                | 16 + 8                                              |
| <b>H5</b>                | Budynek ekspedycji / załadunku wyrobu gotowego /                                                  | 16 + 8                                              |

## **VII. Zakres i sposób monitorowania emisji:**

### **a. Monitorowanie emisji zanieczyszczeń pyłowo-gazowych**

Instalacja nie podlega obowiązkowi okresowych pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza

Na użytkowniku instalacji spoczywa obowiązek monitorowania ilości godzin pracy instalacji , ilości Mg wyprodukowanych pasz oraz ilości załadunków silosów.

### **b. Monitorowanie gospodarki odpadami**

Ewidencję odpadów oraz sprawozdawczość należy prowadzić zgodnie z zasadami określonymi przepisami ustawy o odpadach.

### **c .Monitorowanie emisji ścieków**

Ilość ścieków odprowadzanych do zbiornika bezodpływowego będzie określana na podstawie wodomierza głównego rejestrującego ilości pobranej wody.

### **d Monitorowanie wielkości poboru wody**

Monitoring ilości wody pobieranej z miejskiej sieci wodociągowej odbywać się będzie poprzez pomiar ciągły za pomocą zestawu wodomierzowego.

#### **e. Monitorowanie wielkości hałasu**

Monitoring emitowanego hałasu do środowiska powinien być wykonywany co 2 lata. Pomiary emisji należy prowadzić w granicy zabudowy. Pomiary należy przeprowadzać zgodnie z metodami referencyjnymi wykonywania okresowych pomiarów hałasu określonymi w aktualnie obowiązujących przepisach prawnych.

### **VIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych**

#### **1. Monitoring parametrów technicznych realizowanych procesów i stanu technicznego instalacji.**

Proces technologiczny kontrolowany jest w sposób ciągły za pomocą odpowiednich urządzeń pomiarowych.

Zakres monitoringu obejmuje:

- a) ilość zużywanego do produkcji surowca
- b) wielkość produkcji dla pasz sypkich i pasz granulowanych
- c) pomiar i sygnalizację niebezpiecznego poziomu mediów

Monitorowanie parametrów technicznych należy prowadzić w sposób przewidziany w dokumentacji technicznej, technologicznej i stanowiskowej.

**2. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów** należy prowadzić w oparciu o:

- a) wielkość zużycia podstawowych surowców,
- b) wielkość produkcji.

**3. Monitoring efektywności wykorzystania energii** powinien być prowadzony w ramach obowiązujących przepisów oraz ustaleń pomiędzy dostawcą i odbiorcą energii elektrycznej.

**IX.** Usytuowanie stanowisk pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów odstępuje się od obowiązku instalacji punktów kontrolno-pomiarowych na emitorach technologicznych z uwagi na brak możliwości technicznych.

### **X. Możliwe warianty funkcjonowania instalacji i urządzeń**

#### **a. Wariantowe możliwości wykorzystywania instalacji i urządzeń podstawowych.**

Wytwórnia Pasz w Pionkach przy ul. Zakładowej 7 należąca do firmy TASOMIX Pasze Spółka z o.o. Biskupice Ołoboczne, ul. Środkowa 89, 63-460 Nowe

Skalmierzyce jest producentem pasz z surowców pochodzenia roślinnego , stanowiące ok. 92 % zawartości produktu , pochodzenia zwierzęcego , stanowiące ok.5 % zawartości produktu oraz uzupełnienie powyższego – witaminy , minerały i inne dodatki paszowe stanowiące ok.3 %.

Zdolność produkcyjna roczna

- dla pasz sypkich 60 Mg /h – 374 400 Mg/rok

- dla pasz granulowanych – 50 Mg/h - 312 000 Mg/rok

Łączny czas pracy instalacji wynosi 6240 h/rok

#### **b. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych**

1. W warunkach awaryjnych związanych z zakłóceniami zewnętrznymi, np. zanik napięcia w sieci, Wytwórnia Pasz zostaje wyłączona, gdyż nie posiada własnych źródeł energii elektrycznej i korzysta jedynie z sieci zasilanej przez Zakład Energetyczny.
2. Awarie instalacji są usuwane wg opracowanych procedur.
3. Za warunki pracy odbiegające od normalnych należy uznać włączenia (rozruchy) lub wyłączenia (zatrzymania) instalacji .

Czas występowania takich warunków jest niewspółmiernie krótszy od czasu trwania pracy w warunkach normalnych.

#### **Warianty funkcjonowania instalacji**

Przy ustalaniu możliwych wariantów funkcjonowania instalacji do produkcji pasz kierowano się zasadą, iż instalacja i urządzenia eksploatowane w Wytwórni Pasz w Pionkach mogą znajdować się w następujących stanach eksploatacyjnych:

- w stanie oczekiwania na działanie (postoju),
- w stanie przygotowania do rozruchu,
- w stanie rozruchu,
- w stanie normalnego funkcjonowania,
- w stanie wyłączania instalacji
- w stanie przygotowania do postoju,
- w stanie awarii.

Przyjęto, że:

- eksploatacja instalacji w warunkach normalnych oznacza „stan normalnego funkcjonowania instalacji”, podczas której:
  - ✓ wszystkie urządzenia wchodzące w skład instalacji pracują przy parametrach eksploatacyjnych zgodnych warunkami technicznymi, określonymi w instrukcjach (dokumentacji technicznej),

Czas normalnej eksploatacji trwa ok. 6240 h/rok

Procesy wytwarzania pasz w Wytwórni Pasz w Pionkach przebiegają wg ustalonych procedur technologicznych, wynikających z charakterystyki techniczno-eksploatacyjnej poszczególnych urządzeń wchodzących w skład instalacji.

Funkcjonowanie Wytwórni Pasz w Pionkach w warunkach odbiegających od normalnych nie skutkuje znaczącymi zmianami w zakresie korzystania ze środowiska, powoduje jednak zwiększone zużycie energii na potrzeby własne. Stan awarii może wynikać z uszkodzenia instalacji lub poszczególnych urządzeń. Przy awarii urządzeń związanych bezpośrednio z pracą instalacji zachodzi potrzeba jej wyłączenia. Oznacza to wyeliminowanie oddziaływania na środowisko.

Urządzenia do ograniczania emisji – cyklony stosowane przy liniach granulacji pasz w są urządzeniami mechanicznymi. Ich awaryjność jest znikoma i w dotychczasowej praktyce awarie nie miały miejsca.

Stan oczekiwania instalacji do wytwarzania pasz (stan postoju) nie jest uwzględniany ani w bilansie czasu pracy instalacji w warunkach normalnych, ani też w warunkach odbiegających od normalnych. Czas postoju jest zależny od sytuacji rynkowej (zapotrzebowania na pasze). W stanie postoju Wytwórnia Pasz w Pionkach nie jest źródłem jakichkolwiek emisji.

4. W przypadkach zakłóceń w procesach technologicznych czy w pracy urządzeń ochronnych, powodujących wzrost emisji pyłów do powietrza, należy postępować zgodnie z wymaganiami określonymi przepisami szczegółowymi do ustawy Prawo ochrony środowiska.

#### **5. Parametry pracy instalacji i urządzeń przy normalnej wydajności produkcji**

Przy normalnej pracy instalacji osiągnięta zostanie wymagana zdolność produkcyjna tj. :

- dla pasz sypkich – 1440 Mg/dobę
- dla pasz granulowanych – 1200 Mg/dobę.

### **XI. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii**

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.2013.1479) Wytwórnia Pasz w Pionkach przy ul. Zakładowej 7, należąca do firmy TASOMIX Pasze Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, Biskupice Ołoboczne, ul. Środkowa 89, 63-460

Nowe Skalmierzyce nie zalicza się do ww. zakładów. W związku z tym nie ma obowiązku wykonania raportu o bezpieczeństwie instalacji, a jedynie wynikający z przepisów ochrony przeciwpożarowej plan postępowania na wypadek pożaru lub innego zagrożenia miejscowego.

W Wytwórni Pasz w Pionkach ul. Zakładowa 7 , 26-670 Pionki istnieją wewnętrzne uregulowania prawne dotyczące zagrożeń:

- Instrukcja ppoż.
- Instrukcja postępowania i zapobiegania wystąpienia awarii przemysłowej na terenie Wytwórni Pasz w Pionkach ul. Zakładowa 7
- Instrukcja bhp w zakresie funkcjonowania instalacji do granulowania pasz.

## **XII. Postępowanie po zakończeniu działalności**

W przypadku zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów ustawy Prawo budowlane. Teren instalacji po jej likwidacji winien być odpowiednio zagospodarowany, co jest równoznaczne z obowiązkiem rekultywacji przez wykonanie niwelacji, ewentualnej wymiany wierzchniej warstwy gruntu, zabezpieczenia przed erozją przez obsianie i wysadzenie odpowiednią roślinnością.

W szczególności po zakończeniu działalności należy sporządzić projekt likwidacji obiektów i urządzeń wchodzących w skład instalacji objętej niniejszym pozwoleniem uwzględniający wytyczne projektu BREF, które zalecają:

- minimalizację ilości ziemi wydobywanej z wykopów, ograniczyć jej przemieszczanie i zabezpieczyć przed zanieczyszczeniem,
- zabezpieczyć grunty przed skażeniem na skutek wycieku, niewłaściwego składowania materiałów
- dokonać oceny stanu zanieczyszczenia środowiska w celu opracowania harmonogramu działań rewitalizacyjnych

## **XIII. Inne zobowiązania**

### **a. Wyniki pomiarów:**

1. emisji badań hałasu należy przesyłać do :

- Wydziału Rolnictwa , Leśnictwa , Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej Starostwa Powiatowego w Radomiu.
  - Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska Delegatury w Radomiu
- w terminie 30 dni od ich zakończenia, w układzie określonym w obowiązujących przepisach prawa.

- b. Zobowiązuję prowadzącego instalację do uzyskania aktualnego pozwolenia zintegrowanego w przypadku istotnych zmian w eksploatacji instalacji objętej niniejszym pozwoleniem.

XIV. Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach, gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technikach pozwalające na znaczne zmniejszenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy wynikać to będzie z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

## UZASADNIENIE

W dniu 15.12.2017r. firma TASOMIX Pasze Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Biskupice Ołoboczne, ul. Środkowa 89, 63-460 Nowe Skalmierzyce wystąpiło z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego 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. Wytwórnia Pasz w Pionkach ul. Zakładowa 7, 26-670 Pionki.”

Zgodnie z ust. 6 pkt.5 ppkt c załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. 2014.1169), przedmiotowa 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 wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Dokumentowana instalacja podlegająca pozwoleniu zintegrowanemu, zgodnie z § 3 ust. 1 pkt 52 lit.a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie *przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko*/Dz.U.210.2013.1397 / zaliczana jest do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko zatem na podstawie art. 378 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do wydania pozwolenia jest Starosta Radomski.

Zawiadomieniem z dnia 11 stycznia 2018r. znak : ROŚ. 6222.2.2017 Starosta Radomski poinformował o postępowaniu z udziałem społeczeństwa w sprawie wydania przedmiotowego pozwolenia oraz o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od daty podania do publicznej wiadomości, t.j. w terminie od 23 stycznia 2018r. do 13 lutego 2018r.

Przedmiotowa informacja została opublikowana poprzez:

- wywieszenie na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta w Pionkach
- umieszczenie na stronie internetowej Starostwa Powiatowego w Radomiu / [www.spradom.fin.pl](http://www.spradom.fin.pl) – zakładka komunikaty /

- wywieszenie na terenie siedziby Spółki przy ul. Zakładowej 7 w Pionkach – teren funkcjonowania instalacji

W terminie 21 dni od dnia ogłoszenia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

W dniu 05 marca 2018r. na terenie funkcjonowania instalacji odbyła się rozprawa administracyjna z wizją instalacji oraz ustaleniem zasad jej funkcjonowania i warunków udzielenia pozwolenia zintegrowanego.

Analiza przedłożonej dokumentacji wykazała, że przedstawia ona w dostateczny sposób wszystkie zagadnienia istotne z punktu widzenia ochrony środowiska, a wynikające z art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Z linii granulacji pasz emitowany jest pył. Z obliczeń rozkładu stężeń substancji w powietrzu wynika, że emisja substancji wprowadzanej do powietrza z przedmiotowej instalacji – pyłu nie powoduje przekraczania wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010r. nr 16 poz.87).

Hałas powstający z funkcjonowania instalacji ustalono na poziomie dopuszczalnych norm :

a)  $L_{Aeq D}$  - 55 dB (A) dla pory dnia od godz. 6<sup>00</sup> do godz. 22<sup>00</sup>

b)  $L_{Aeq D}$  - 45 dB (A) dla pory nocy od godz. 22<sup>00</sup> do godz. 6<sup>00</sup>

W związku z funkcjonowaniem instalacji przewiduje się wytwarzanie odpadów niebezpiecznych w ilości poniżej 1 Mg rocznie oraz odpadów innych niż niebezpieczne w ilości poniżej 5000 Mg rocznie.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

W związku z tym, na podstawie art.188 ust. 2, 2b ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszym pozwoleniu określono: źródła powstawania odpadów, ilości i rodzaje odpadów dopuszczonych do wytwarzania w okresie roku, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, sposoby dalszego gospodarowania odpadami, a także sposoby ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, zgodnie z przedłożonym wnioskiem. W decyzji ujęto odpady wytwarzane w wyniku normalnej eksploatacji instalacji. Wytworzone odpady, będą przekazywane do zagospodarowania uprawnionym podmiotom, wymienionym w art. 27 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach /Dz. U. 2018 r. poz. 21 ze zm./. Magazynowanie odpadów w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu musi wynikać z procesów organizacyjnych lub technologicznych i nie może przekraczać trzech lat, licząc łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy tych odpadów oraz jednego roku dla odpadów przeznaczonych do składowania na składowiskach, zgodnie z art. 25 ustawy o odpadach. Oleje odpadowe należy zbierać i magazynować zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 23 października 2015 r. /Dz.U. 2015.1694/. Z przedłożonego wniosku wynika, że sposoby postępowania

z wytwarzanymi w instalacji odpadami są zgodne z wymogami ochrony środowiska i przepisami ustawy o odpadach.

Eksploatacja instalacji nie będzie związana ze szczególnym korzystaniem z wód w związku z brakiem poboru wody bezpośrednio ze środowiska oraz brakiem odprowadzania ścieków bezpośrednio do wód lub do ziemi. Pobór wody będzie się odbywał z sieci wodociągu miejskiego. Woda wykorzystywana będzie do celów technologicznych oraz socjalno-bytowych. Proces technologiczny wymaga zapotrzebowania na wodę do wytworzenia pary technologicznej i mieszania z paszą (w stanie parowym) w celu uzyskania odpowiedniej temperatury i wilgotności paszy, wymaganej w procesie produkcyjnym oraz bezpośrednio jako medium do wprowadzania środków grzybobójczych do paszy. Zużycie wody na cele technologiczne instalacji do produkcji paszy jest bezzwrotne.

Wszystkie ścieki z terenu instalacji odprowadzane będą kanalizacją zakładową do szczelnego zbiornika bezodpływowego. Na terenie instalacji brak jest wyodrębnionej kanalizacji deszczowej. Wody opadowe lub roztopowe z powierzchni utwardzonych (drogi, place utwardzone) oraz dachowych obiektów zakładu odprowadzane będą powierzchniowo na teren biologicznie czynny w granicach terenu zakładu.

Przedstawiony sposób rozwiązania problemu gospodarki wodnej i ściekowej w zakładzie, gwarantuje właściwe zabezpieczenie gleby i wód przed zanieczyszczeniem.

Użytkowanie instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach objętych ochroną przed hałasem.

Na terenie zakładu nie są eksploatowane urządzenia powodujące emisję pól elektromagnetycznych.

Zakład nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym dla zakładu o zwiększonym ryzyku lub o dużym ryzyku w rozumieniu art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska i dlatego w pkt XIII określono obowiązki co do postępowania w przypadku wystąpienia awarii.

Eksploatacja instalacji objętej niniejszym pozwoleniem nie powoduje oddziaływań granicznych na środowisko.

W wyniku dokonanej analizy informacji podanych we wniosku stwierdza się, że przedmiotowa instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki. Zastosowane rozwiązania technologiczne w zakresie ograniczenia emisji zanieczyszczeń do powietrza są rozwiązaniami najlepszymi z dostępnych (ze względów ekonomicznych).

Niemniej, zgodnie z art. 216 ust. 2 i w związku z art. 195 ustawy Prawo ochrony środowiska, w przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Zgodnie z art. 10 Kpa, poinformowano stronę o przysługującym prawie zapoznania się z aktami sprawy, możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w toczącym się postępowaniu.

Mając na uwadze opisany wyżej stan faktyczny i prawny orzeczono jak w sentencji.

Od decyzji służy stronom prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego za pośrednictwem Starosty Radomskiego w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co skutkuje brakiem możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego.



*[Signature]*  
**Z up. STAROSTY**  
**mgr inż. Marian Janeczek**  
NACZELNIK Wydziału Rolnictwa, Leśnictwa  
Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej

1. Wniesiono opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w Warszawie.

2. Za wydanie pozwolenia na wprowadzanie zanieczyszczeń do powietrza dokonano opłaty skarbowej w wysokości 506 zł podstawie ustawy z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej / Dz.U.Nr 225,poz.1636/

#### **Otrzymują:**

1. TASOMIX PASZE Sp. z o.o.  
Biskupice Ołoboczne ul. Środkowa 89  
63-460 Nowe Skalmierzyce
2. Mazowiecki Wojewódzki Inspektorat Ochrony  
Środowiska w Warszawie Delegatura w Radomiu  
Ul. Pułaskiego 9 a, 26-600 Radom
3. Ministerstwo Środowiska  
Departament Ochrony Środowiska  
ul. Wawelska 52/54  
00-922 Warszawa / wersja papierowa i elektroniczna /
4. aa

Do wiadomości :

1. Urząd Marszałkowski Województwa Mazowieckiego  
Departament Opłat Środowiskowych  
ul. Jagiellońska 26  
03-719 Warszawa