

**DECYZJA**

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183, art. 184 ust. 1, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211, art. 218 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jedn. Dz.U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.) oraz art. 104, art. 155 i art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jedn. Dz.U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.) po rozpatrzeniu wniosku Pani Renaty Bąk Jaroszek będącej Pełnomocnikiem firmy Tasomix Pasze Sp. z o.o. z siedzibą w Biskupice Ołoboczne, ul. Środkowa 89, 63-460 Nowe Skalmierzyce, w sprawie zmiany decyzji Starosty Radomskiego z dnia 20.03.2018 r., znak: ROŚ.6222.2.2017, zmienionej decyzją Starosty Radomskiego z dnia 27.07.2020 r., znak: ROŚ.6222.2.2020 udzielającej 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 - Wytwórni Pasz w Pionkach ul. Zakładowa 7, 26-670 Pionki

**postanawiam**

**zmienić decyzję Starosty Radomskiego z dnia 20.03.2018 r., znak: ROŚ.6222.2.2017, zmienioną decyzją Starosty Radomskiego z dnia 27.07.2020 r., znak: ROŚ.6222.2.2020, w sposób następujący:**

**1. Punkt I. Rodzaj prowadzonej działalności**

Niniejszy punkt otrzymuje brzmienie:

Przedmiotem działania Wytwórni Pasz w Pionkach, ul. Przemysłowa 33, 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. Czas pracy instalacji podzielono na 2 okresy:

- Okres trwający przez około 20% roku (ok. 1 680 h), będzie to okres, w którym instalacja będzie pracowała z maksymalną wydajnością wynoszącą: 60 Mg/h dla pasz sypkich i 50 Mg/h dla pasz granulowanych,
- Okres trwający przez około 80% roku (ok. 6 720 h), będzie to okres, w którym instalacja będzie pracowała z wydajnością wynoszącą ok. 67,857% wydajności maksymalnej, czyli: ok. 40,714 Mg/h dla pasz sypkich i ok. 33,928 Mg/h dla pasz granulowanych.

Surowcami do produkcji pasz są:

- Surowce pochodzenia roślinnego (ok. 92% zawartości produktu): 1 324,8 Mg/ dobę,
- Surowce pochodzenia zwierzęcego (ok. 5% zawartości produktu): 72 Mg/dobę,
- Witaminy, minerały i inne dodatki paszowe (ok. 3% zawartości produktu): 43,2 Mg/dobę.

Zdolność produkcyjna roczna:

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

Wytwórnia pasz sypkich i granulowanych, zlokalizowana na działce o nr ewid. 1464/446 w miejscowości Pionki jest instalacją istniejącą, na jej prowadzenie wnioskodawca otrzymał pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Starosty Radomskiego z dnia 20 marca 2018 r. (znak:ROŚ.6222.2.2017) zmienione decyzją Starosty Radomskiego z dnia 27 lipca 2020 r. (znak: ROŚ.6222.2.2020). Zgodnie z ww. decyzją, instalacja do produkcji pasz zlokalizowana jest na działce nr ewid. gruntu 1465/28. Wnioskodawca uzyskał

decyzję Burmistrza Miasta Pionki z dnia 27 lipca 2018 r. (znak: GM.6831.12.2018) zatwierdzającą podział działki oznaczonej nr 1464/28 na działki o nr: 1464/445 i 1464/446.

## 2. Punkt II. Rodzaj i parametry instalacji

Niniejszy punkt otrzymuje brzmienie:

Zakład zajmować się będzie produkcją pasz sypkich i granulowanych.

W skład 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, wejdą:

- Wieża technologiczna,
- Dozownia,
- Pomieszczenia ekspedycji pasz luzem,
- Magazyn płynów.

Dodatkowo na terenie zakładu znajdują się budowle i budynki pomocnicze, które nie wchodzi w skład instalacji.

Stosowana technologia

Czas pracy instalacji podzielono na 2 okresy:

- Okres trwający przez około 20% roku (ok. 1 680 h), będzie to okres, w którym instalacja będzie pracowała z maksymalną wydajnością wynoszącą: 60 Mg/h dla pasz sypkich i 50 Mg/h dla pasz granulowanych. Zdolność produkcji paszy w tym okresie wyniesie: 1 440 Mg/dobę dla pasz sypkich i 1 200 Mg/dobę dla pasz granulowanych,
- Okres trwający przez około 80% roku (ok. 6 720 h), będzie to okres, w którym instalacja będzie pracowała z wydajnością wynoszącą ok. 67,857% wydajności maksymalnej, czyli: 40,714 Mg/h dla pasz sypkich i 33,928 Mg/h dla pasz granulowanych. Zdolność produkcji paszy w tym okresie wyniesie: 977,136 Mg/dobę dla pasz sypkich i 814,272 Mg/dobę dla pasz granulowanych.

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

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

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

Przygotowana receptura przekazywana 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 naważenie 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 po naważeniu odpowiedniej ilości 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.

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 paszowozów 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.

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

350 dni w roku x 24 h = 8 400 h

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

Niniejszy punkt otrzymuje brzmienie:

- surowce do produkcji paszy — 374400 Mg /rok
- energia elektryczna — 15 250 MWh/rok (*wykorzystywana zarówno na pracę instalacji jak i potrzeby pozainstalacyjne*),
- gaz - 9360 000 m<sup>3</sup>/rok (*wykorzystywany na potrzeby pozainstalacyjne*),
- woda - 50 697,5 m<sup>3</sup>/rok (*wykorzystywana zarówno na pracę instalacji jak i potrzeby pozainstalacyjne*).

### **4. Punkt VI. ppkt a. Wprowadzanie pyłów do powietrza**

Niniejszy punkt otrzymuje brzmienie:

Wytwórnia pasz oddziałuje na środowisko poprzez emisję zanieczyszczeń, powstałą w wyniku podstawowych procesów produkcyjnych – linie do granulacji pasz nr 1 i 2.

Każda z linii wyposażona jest w dwa cyklony oraz wentylację mechaniczną o wydajności 38 000 m<sup>3</sup>/h. Stężenie pyłu PM10 za urządzeniami filtracyjnymi wyniesie od 30 do 50 mg/m<sup>3</sup>. Zanieczyszczenia odprowadzane są do powietrza emitorami E-1 i E-2, o wysokości, h = 52 m, o wymiarach przekroju, 1,8 x 2 m, o wylocie bocznym. Czas pracy emitorów technologicznych wynosi do 8 400 h w roku.

Emisja dopuszczalna dla instalacji granulacji pasz:

**A) do dnia 04.12.2023 r. emisja pyłu wyniesie do 40 mg/m<sup>3</sup>**

Symbol	Źródła powstawania i miejsca wprowadzania pyłów	Czas pracy [h]	Rodzaj substancji	Emisja maks. godz. kg/h	Emisja roczna Mg
				1 okres 8400 h	
E-1	Wylot z linii granulacji pasz nr 1  H = 52 m  Przekrój=1,82 m x 2 m  Wylot: boczny	8 400	pył ogółem	1,52	12,77
			- w tym pył do 2,5 µm	1,126	9,46
			- w tym pył do 10 µm	1,52	12,77
E-2	Wylot z linii granulacji pasz nr 2  H = 52 m  Przekrój=1,82 m x 2 m  Wylot: boczny	8 400	pył ogółem	1,52	12,77
			- w tym pył do 2,5 µm	1,126	9,46
			- w tym pył do 10 µm	1,52	12,77

Emisja dopuszczalna dla całej instalacji:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maksymalna kg/h	Emisja roczna
	1 okres	Mg
pył ogółem	3,046	25,72
w tym pył do 2,5 µm	2,258	19,1
w tym pył do 10 µm	3,046	25,72

**Emisja roczna dla pyłu wyniesie 12,77 Mg/rok dla 1 linii, a dla omawianej instalacji nie przekroczy 25,54 Mg na rok.**

Instalacja będzie spełniać wymogi BAT-AEL w wymaganym terminie, tj. do 4 grudnia 2023 r.

**B) Od dnia 05.12.2023 r. emisja pyłu wyniesie do 20 mg/m<sup>3</sup>**

Emisja dopuszczalna dla instalacji granulacji pasz:

Symbol	Źródła powstawania i miejsca wprowadzania pyłów	Czas pracy [h]	Rodzaj substancji	Emisja maks. godz. kg/h	Emisja roczna Mg
				1 okres 8400 h	
E-1	Wylot z linii granulacji pasz nr 1 H = 52 m Przekrój=1,82 m x 2 m Wylot: boczny	8 400	pył ogółem	0,76	6,385
			- w tym pył do 2,5 µm	0,563	4,73
			- w tym pył do 10 µm	0,76	6,385
E-2	Wylot z linii granulacji pasz nr 2 H = 52 m Przekrój=1,82 m x 2 m Wylot: boczny	8 400	pył ogółem	0,76	6,385
			- w tym pył do 2,5 µm	0,563	4,73
			- w tym pył do 10 µm	0,76	6,385

Emisja dopuszczalna dla całej instalacji:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maksymalna kg/h	Emisja roczna Mg
	1 okres	Mg
pył ogółem	1,523	12,86
w tym pył do 2,5 µm	1,129	9,55
w tym pył do 10 µm	1,523	12,86

**Emisja roczna dla pyłu wyniesie 6,385 Mg/rok dla 1 linii, a dla omawianej instalacji nie przekroczy 12,86 Mg na rok.**

Instalacja będzie spełniać wymogi BAT–AEL w wymaganym terminie, tj. od 5 grudnia 2023 r.

## 5. Punkt VI. ppkt b. Wytwarzanie odpadów oraz określenie dalszego sposobu gospodarowania odpadami

Niniejszy punkt otrzymuje brzmienie:

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	13 02 08*	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.  Odpad niebezpieczny, łatwo zapalny, toksyczny.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad stanowią odpady opakowaniowe zbiorcze preparatów i materiałów stosowanych m.in. do konserwacji instalacji.	W skład odpadów wchodzi masa włóknista pochodzenia organicznego, jak celuloza czy ścier drzewny. Odpad ma właściwości łatwopalne.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad stanowią odpady opakowaniowe preparatów i materiałów stosowanych do konserwacji instalacji, które nie zawierają substancji niebezpiecznych oraz odpady opakowaniowe po preparatach służących do utrzymania czystości.	W skład odpadu wchodzi polimery syntetyczne – polietylen, polipropylen, polistyren, wraz z domieszkami (barwniki, stabilizatory, wypełniacze, zmiękczacze). Odpad stały o właściwościach łatwopalnych, chemicznie nieaktywny.
4.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpad stanowią zmieszane odpady opakowaniowe zbiorcze i jednostkowe niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	W skład odpadu będą wchodziły zarówno polimery syntetyczne (jak polietylen, polipropylen, polistyren, wraz z domieszkami), masa włóknista pochodzenia organicznego (jak celuloza, ścier drzewny), jak i metale.  Odpad stały, część odpadów o właściwościach łatwopalnych a także przewodzących prąd.
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości	Odpad stanowią odpady opakowaniowe preparatów i materiałów stosowanych do	Odpad zawierający np. pozostałości olejów, farb i lakierów. W składzie odpadu

		substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	konserwacji instalacji.	będą występowały polimery syntetyczne, metale, węglowodory aromatyczne.  Odpad niebezpieczny, łatwo zapalny, toksyczny.
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Szmaty, ścierki i odzież ochronna zanieczyszczona substancjami niebezpiecznymi, stosowanymi podczas konserwacji lub naprawy instalacji.	Odpad stanowią tkaniny, filtry oraz sorbenty zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. W skład odpadów wchodzi głównie: włóknina, bawełna, celuloza, maty polipropylenowe zanieczyszczone węglowodorami aromatycznymi i alifatycznymi. Odpad niebezpieczny o właściwościach łatwopalnych i toksycznych.
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zanieczyszczone szmaty, ścierki i odzież ochronna, stosowane podczas konserwacji lub naprawy instalacji.	Odpad stanowią tkaniny, filtry oraz sorbenty. W skład odpadów wchodzi głównie: włóknina, bawełna, celuloza, maty polipropylenowe. Odpad o właściwościach łatwopalnych.
8.	16 01 17	Metale żelazne	Odpad stanowią zużyte części wymontowane z linii technologicznej podczas napraw doraźnych i remontów wykonywanych we własnym zakresie.	Odpad stały zawierający metale żelazne.
9.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady z doraźnych napraw linii technologicznej (zużyte lub uszkodzone uszczelki, podkładki, itp.)	W skład odpadu będą wchodziły elementy z PCV, polipropylenu, włókna naturalne, metale żelazne i nieżelazne, celuloza, kauczuk. Odpad stały, częściowo łatwopalny.
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad będą stanowiły zużyte urządzenia takie jak np. komputery, monitory, urządzenia zawierające kineskopy, drukarki, świetlówki, lampy UV.	Skład odpadów to: metale żelazne, nieżelazne, tworzywa sztuczne, polistyren, polipropylen, krzemionka.  Niektóre elementy odpadów dobrze przewodzą prąd elektryczny.

11.	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.	Skład odpadów to białka, węglowodany, tłuszcze pochodzenia roślinnego i zwierzęcego.
12.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad powstający podczas remontów i konserwacji instalacji.	Odpad będzie zawierał w swoim składzie żelazo i jego stopy. Odpad stały, niepalny, przewodzący prąd elektryczny.
13.	18 02 08	Leki inne niż wymienione w 18 02 07	Odpad stanowią leki oraz pasze z dodatkami leczniczymi	Odpad w swoim składzie będzie zawierał substancje wypełniające takie jak celuloza, laktoza, krzemionka oraz substancje czynne zawarte w lekach.

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,780
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10,0
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10,0
4.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	30,0
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,100
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,100
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,300
8.	16 01 17	Metale żelazne	0,500
9.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	0,100

10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,0
11.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	400,0
12.	17 04 05	Żelazo i stal	10,0
13.	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 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,
- w stosowanej technologii nie ma potrzeby częstego czyszczenia instalacji, a pozostałości surowców mogą być zwracane do produkcji.

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

- odpady wytwarzane w instalacji będą przekazywane do przetworzenia, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami wprowadzoną przepisami ustawy o odpadach, uprawnionym podmiotom.
- odpady będą transportowane przez odbiorców odpadów.

**5 Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym miejscu na terenie Zakładu. Odpad będzie przechowywany w specjalnych zbiornikach na olej,

			zabezpieczony przed dostępem osób nieuprawnionych.  Miejsce i sposób magazynowanie olejów odpadowych będzie spełniał wymagania określone w rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz.U. 2015 poz. 1694).
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad magazynowany będzie w szczelnych pojemnikach w wyznaczonym miejscu na terenie Zakładu.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany będzie w szczelnych pojemnikach w wyznaczonym miejscu na terenie Zakładu.
4.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpad magazynowany będzie w szczelnych pojemnikach w wyznaczonym miejscu na terenie Zakładu.
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad magazynowany będzie w szczelnych pojemnikach w wyznaczonym miejscu na terenie Zakładu.
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad magazynowany będzie w szczelnych pojemnikach w wyznaczonym miejscu na terenie Zakładu.
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad magazynowany będzie na terenie Zakładu w wyznaczonym miejscu. Magazynowanie odpadu prowadzone będzie w plastikowych lub metalowych kontenerach.
8.	16 01 17	Metale żelazne	Odpad magazynowany będzie w szczelnych pojemnikach w wyznaczonym miejscu na terenie Zakładu.
9.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpad magazynowany będzie w szczelnych pojemnikach w wyznaczonym miejscu na terenie Zakładu.

10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad magazynowany będzie w szczelnych pojemnikach w wyznaczonym miejscu na terenie Zakładu.
11.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Odpad magazynowany będzie w szczelnych pojemnikach w wyznaczonym miejscu na terenie Zakładu.
12.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad magazynowany będzie w szczelnych pojemnikach/kontenerach w wyznaczonym miejscu na terenie Zakładu.
13.	18 02 08	Leki inne niż wymienione w 18 02 07	Odpad magazynowany będzie w szczelnych pojemnikach w wyznaczonym miejscu na terenie Zakładu.

Wszystkie odpady magazynowane będą selektywnie w wyznaczonych miejscach na terenie Zakładu. Magazynowanie wytworzonych odpadów będzie prowadzone w przystosowanych do tego celu pojemnikach. Pojemniki będą dostosowane do właściwości przechowywanych w nich odpadów.

Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą wyposażone w środki ochrony przeciwpożarowej oraz środki do usuwania ewentualnych wycieków odpadów ciekłych.

#### **6. Punkt VI. ppkt c. Pobór wód, odprowadzanie ścieków bytowych, przemysłowych, wód opadowych lub roztopowych**

Niniejszy punkt otrzymuje brzmienie:

##### **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 pozainstalacyjne wyniesie:

Źródło wody	Na potrzeby instalacji		Cele pozainstalacyjne			Na potrzeby całego Zakładu (potrzeby instalacji i pozainstalacyjne)
	Cele technologiczne	Całkowite zużycie	Potrzeby socjalno-bytowe pracowników	Utrzymanie czystości pomieszczeń	Całkowite zużycie	Całkowite zużycie
	[m <sup>3</sup> /rok]					
Sieć wodociągowa	49 560	49 560	787,5	350	1 137,5	50 697,5

## 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 wyniesie do 1 137,5 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 i roztopowe będą zbierane systemem kanalizacji wewnętrznej, oczyszczane w separatorze substancji ropopochodnych i odprowadzane do zbiornika retencyjnego na wody opadowe.

## 7. Punkt VII. ppkt a. Monitorowanie emisji zanieczyszczeń pyłowo-gazowych

Niniejszy punkt otrzymuje brzmienie:

Wykonać pomiary emisji pyłu powstającego z funkcjonowania instalacji (E-1 i E-2) w terminie do 31 grudnia 2023 r.

Wyniki pomiarów należy przedłożyć do Starostwa Powiatowego w Radomiu w terminie 30 dni od ich zakończenia, w układzie określonym w obowiązujących przepisach prawa.

W terminie od 5 grudnia 2023 r. na użytkowniku instalacji spoczywa obowiązek wykonywania pomiarów emisji pyłu (E-1 i E-2) z częstotliwością raz w roku zgodnie z metodyką referencyjną (normą EN 13284-1) określoną w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT 5).

Na użytkownika instalacji spoczywa obowiązek monitorowania ilości godzin pracy instalacji, ilości ton wyprodukowanych pasz oraz ilości ton załadowanego surowca do silosów.

#### **8. Punkt VII. ppkt c. Monitorowanie emisji ścieków**

Niniejszy punkt otrzymuje brzmienie:

Ilość ścieków odprowadzanych do zbiorników będzie określana na podstawie rejestru beczkowozów wywożących ścieki socjalno-bytowe.

#### **9. Punkt VIII. ppkt 1. Monitoring parametrów technicznych realizowanych procesów i stanu technicznego instalacji.**

Niniejszy punkt otrzymuje brzmienie:

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 zużycia mediów

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

#### **10. Punkt X ppkt a. Wariantowe możliwości wykorzystywania instalacji i urządzeń podstawowych.**

Niniejszy punkt otrzymuje brzmienie:

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%.

Czas pracy instalacji podzielono na 2 okresy:

- Okres trwający przez około 20% roku (ok. 1 680 h), będzie to okres, w którym instalacja będzie pracowała z maksymalną wydajnością wynoszącą: 60 Mg/h dla pasz sypkich i 50 Mg/h dla pasz granulowanych. Zdolność produkcji paszy w tym okresie wyniesie: 1 440 Mg/dobę dla pasz sypkich i 1 200 Mg/dobę dla pasz granulowanych,
- Okres trwający przez około 80% roku (ok. 6 720 h), będzie to okres, w którym instalacja będzie pracowała z wydajnością wynoszącą ok. 67,857% wydajności maksymalnej, czyli: 40,714 Mg/h dla pasz sypkich i 33,928 Mg/h dla pasz granulowanych. Zdolność produkcji paszy w tym okresie wyniesie: 977,136 Mg/dobę dla pasz sypkich i 814,272 Mg/dobę dla pasz granulowanych.

Łączny czas pracy instalacji wynosi 8 400 h/rok.

#### **11. Punkt X ppkt b. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.**

Niniejszy punkt otrzymuje brzmienie:

**Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych**

1. W warunkach awaryjnych związanych z zakłóceniami zewnętrznymi takimi jak zanik napięcia w sieci, zasilanie awaryjne będzie prowadzone z agregatu prądotwórczego zainstalowanego na terenie zakładu.
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**

- W stanie spoczynku – w stanie tym instalacja nie będzie funkcjonowała, przewiduje się, że stan spoczynku będzie trwał ok. 360 h/rok;
  - W stanie normalnego funkcjonowania – w stanie tym instalacja może pracować w dwóch okresach:
    - Okres I trwający przez około 20% roku (ok. 1 680 h), w którym zdolność produkcyjna wyrobów gotowych będzie wynosiła:
      - dla pasz sypkich:  $60 \text{ Mg/h} \times 24 \text{ h} = 1\,440 \text{ Mg/dobę}$ ,
      - dla pasz granulowanych:  $50 \text{ Mg/h} \times 24 \text{ h} = 1\,200 \text{ Mg/dobę}$ ,
    - Okres II trwający przez około 80% roku (ok. 6 720 h), w którym zdolność produkcyjna wyrobów gotowych będzie wynosiła:
      - dla pasz sypkich:  $40,714 \text{ Mg/h} \times 24 \text{ h} = 977,136 \text{ Mg/dobę}$ ,
      - dla pasz granulowanych:  $33,928 \text{ Mg/h} \times 24 \text{ h} = 814,272 \text{ Mg/dobę}$ .
  - W stanie awarii – w warunkach awaryjnych związanych z zakłóceniami zewnętrznymi takimi jak zanik napięcia w sieci, zasilanie awaryjne będzie prowadzone z agregatu prądotwórczego zainstalowanego na terenie zakładu.
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.:

Instalacja może produkować w całości pasze sypkie i wówczas zdolność produkcyjna wynosi 1440 Mg/dobę (w okresie I) lub 977,136 Mg/dobę (w okresie II). Pasma sypkie mogą być również kierowane na linię granulacji - w takim przypadku zdolność produkcyjna pasz granulowanych wynosi 1 200 Mg/dobę (w okresie I) lub 814,272 Mg/dobę (w okresie II).

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

Niniejszy punkt otrzymuje brzmienie:

Wnioskodawca na chwilę obecną nie planuje likwidacji zakładu.

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.

### **13. Punkt XIII. ppkt a. Inne zobowiązania**

Niniejszy punkt otrzymuje brzmienie:

Wyniki pomiarów:

1. Emisji badań hałasu i emisji pyłu (E-1 i E-2) należy przesyłać do:
  - Wydziału Ochrony Środowiska, Leśnictwa i Rolnictwa 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.
14. Po punkcie XIV. decyzji dodaje się punkt XV. w brzmieniu:  
**„XV. Instalacja objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym powinna być eksploatowana zgodnie z wymaganiami zawartymi w opublikowanych w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego (Dz.Urz. UE L 313/60 z 4.12.2019 r.)**

W związku z powyższym zobowiązuje prowadzącego instalację od dnia 5 grudnia 2023 r. do:

1. Prowadzenia systemu zarządzania środowiskowego zgodnie z wymaganiami określonymi w BAT 1 zawierającym w sobie poniższe elementy:
  - zaangażowanie, przywództwo i odpowiedzialność kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla, za wdrożenie skutecznego systemu zarządzania środowiskowego;
  - wykonywanie analiz obejmujących określenie kontekstu organizacji, określenie potrzeb i oczekiwań zainteresowanych stron, określenie cech instalacji, które wiążą się z możliwym ryzykiem dla środowiska (lub zdrowia ludzkiego), jak również mających zastosowanie wymogów prawnych dotyczących środowiska;
  - opracowanie strategii ochrony środowiska, która obejmuje ciągłą poprawę efektywności środowiskowej instalacji;
  - określenie celów i wskaźników efektywności w odniesieniu do znaczących aspektów środowiskowych, w tym zagwarantowanie zgodności z mającymi zastosowanie wymogami prawnymi;
  - planowanie i wdrażanie niezbędnych procedur i działań (w tym w razie potrzeby działań naprawczych i zapobiegawczych), aby osiągnąć cele środowiskowe i uniknąć ryzyka środowiskowego;

- określenie struktur, ról i obowiązków w odniesieniu do aspektów i celów środowiskowych oraz zapewnienie niezbędnych zasobów finansowych i ludzkich;
  - zapewnienie niezbędnych kompetencji i świadomości pracowników, których praca może mieć wpływ na efektywność środowiskową danej instalacji (np. poprzez przekazywanie informacji i szkolenia);
  - komunikację wewnętrzną i zewnętrzną;
  - wspieranie zaangażowania pracowników w dobre praktyki zarządzania środowiskowego;
  - opracowanie i stosowanie podręcznika zarządzania oraz pisemnych procedur w celu kontroli działań o znaczącym oddziaływaniu na środowisko, jak również odpowiednich zapisów;
  - skuteczne planowanie operacyjne i kontrolę procesu;
  - wdrożenie odpowiednich programów konserwacji;
  - protokoły gotowości i reagowania na wypadek sytuacji wyjątkowej, w tym zapobieganie niekorzystnemu oddziaływaniu (na środowisko) sytuacji wyjątkowych lub ograniczanie ich negatywnych skutków;
  - w przypadku (ponownego) zaprojektowania (nowej) instalacji lub jej części, uwzględnienie jej oddziaływania na środowisko w trakcie użytkowania, co obejmuje budowę, konserwację, eksploatację i likwidację;
  - program monitorowania i pomiarów, w stosownych przypadkach, z odpowiednimi informacjami można zapoznać się w sprawozdaniu referencyjnym dotyczącym monitorowania emisji do powietrza i wody przez instalacje IED;
  - regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej;
  - okresowe niezależne (o ile to możliwe) audyty wewnętrzne i okresowe niezależne audyty zewnętrzne w celu oceny efektywności środowiskowej i ustalenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi rozwiązaniami i czy odpowiednio go wdrożono i utrzymywano;
  - ocenę przyczyn niezgodności, wdrażanie działań naprawczych w odpowiedzi na przypadki niezgodności, przegląd skuteczności działań naprawczych oraz ustalenie, czy podobne niezgodności istnieją lub mogą potencjalnie wystąpić;
  - okresowy przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzany przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem jego stałej przydatności, prawidłowości i skuteczności;
  - monitorowanie i uwzględnianie rozwoju czystszych technik.
2. Ustanowienia, utrzymywania i regularnego dokonywania przeglądu (również w przypadku wystąpienia istotnej zmiany) wykazu zużycia wody, energii i surowców oraz strumieni ścieków i gazów odlotowych w ramach systemu zarządzania środowiskowego w celu efektywnego gospodarowania zasobami i ograniczeniu emisji (BAT 2), obejmującego:
- Informacje na temat procesów produkcji żywności, napojów i mleka, w tym:
    - uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji;
    - opisy technik zintegrowanych oraz technik oczyszczania ścieków/gazów odlotowych w celu zapobiegania emisjom lub ich ograniczania, w tym ich efektywność.
  - Informacje o zużyciu i wykorzystaniu wody (np. schematy przepływu i bilanse masy wody) oraz określenie działań mających na celu zmniejszenie zużycia wody i ilości ścieków (BAT 7).
  - Informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych, takie jak:
    - wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury;

- średnie stężenie i wartości ładunków odpowiednich zanieczyszczeń/parametrów (pyłu) i ich zmienność;
  - obecność innych substancji, które mogą mieć wpływ na układ oczyszczania gazów odlotowych lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. tlenu, pary wodnej, pyłu).
  - Informacje na temat zużycia i wykorzystania energii, ilości użytych surowców, a także ilości i cech charakterystycznych wytworzonych pozostałości oraz określenie działań na rzecz ciągłej poprawy w zakresie efektywnego gospodarowania zasobami (BAT 6 i BAT 10).
  - Określenie i wdrożenie odpowiedniej strategii monitorowania w celu zwiększenia efektywnego gospodarowania zasobami, z uwzględnieniem zużycia energii, wody i surowców. Monitorowanie może obejmować bezpośrednie pomiary, obliczenia lub zapisy z odpowiednią częstotliwością. Monitorowanie jest prowadzone na najbardziej odpowiednim poziomie (np. na poziomie procesu lub zespołu urządzeń/installacji).
3. Wdrożenia i ustanowienia planu racjonalizacji zużycia energii realizowanego w ramach systemu zarządzania środowiskowego, obejmującego definiowanie i obliczanie określonego zużycia energii w ramach działania (lub działań), ustalanie kluczowych wskaźników skuteczności działania w skali rocznej oraz planowanie okresowych celów usprawniania i powiązanych działań (BAT 6a).  
W celu realizacji wymagań konkluzji BAT w zakresie efektywności energetycznej zobowiązuje prowadzącego instalację do stosowania poniższych technik (BAT 6b):
- regulację i kontrolę palnika,
  - energooszczędne silniki,
  - oświetlenia (energooszczędne),
  - ograniczenie do minimum emisji z kotła,
  - optymalizację systemów dystrybucji pary,
  - wstępne podgrzewanie wody zasilającej przy użyciu wody z powrotu kondensatu,
  - systemy kontroli procesów,
  - ograniczenie wycieków sprężonego powietrza z układu,
  - ograniczenie utraty ciepła dzięki izolacji,
  - napędy o zmiennej prędkości (np. falowniki, sofstarty).
4. W ramach realizacji konkluzji BAT 7 dotyczących zużycia wody i objętości odprowadzanych ścieków obliguje prowadzącego instalację do zaimplementowania w ramach prowadzonej działalności następujących technik (BAT 7a, 7b, 7d i 7e):

Technika	Zastosowanie w przedmiotowej instalacji
Wspólne techniki	
Recykling lub ponowne wykorzystanie wody	W przedmiotowej instalacji BAT zostanie spełniony - skroplona para wodna jest/będzie zawracana do procesu produkcji.
Optymalizacja przepływu wody	Przepływ wody do procesu jest i w dalszym ciągu będzie zoptymalizowany. Sprzęt będzie podlegał regularnym kontrolom i konserwacjom.
Rozdzielenie strumieni wody	Woda pobierana przez instalację na cele technologiczne jest w całości wykorzystywana w procesie – w instalacji nie powstają ścieki przemysłowe. Ścieki socjalno-bytowe będą odprowadzane do trzech szczelnych, bezodpływowych zbiorników na ścieki. Ścieki ze zbiorników będą zabierane przez firmę asenizacyjną i będą przekazywane do oczyszczenia w oczyszczalni ścieków. Wody opadowe i roztopowe będą zbierane systemem

	kanalizacji, oczyszczane w separatorze substancji ropopochodnych i odprowadzane do zbiornika retencyjnego na wody opadowe. Woda zgromadzona w zbiorniku na wody opadowe nie będzie miała kontaktu z powstającymi ściekami socjalno-bytowymi.
Techniki związane z czyszczeniem	
Suche oczyszczanie	Technika jest i będzie stosowana w Zakładzie. Czyszczenie instalacji i dezynfekcja przeprowadzane będą na sucho, co eliminuje odprowadzanie ścieków. W stosowanej technologii nie ma potrzeby częstego czyszczenia instalacji, a pozostałości surowców mogą być zawracane do produkcji.

5. W ramach realizacji konkluzji BAT 8 zapobiegających stosowaniu substancji szkodliwych lub ich ograniczenia oblige prowadzącego instalację do zaimplementowania w ramach prowadzonej działalności następującej techniki (BAT 8c):

Technika	Zastosowanie w przedmiotowej instalacji
Suche oczyszczanie	Technika jest i będzie stosowana w Zakładzie. Czyszczenie instalacji i dezynfekcja przeprowadzane będą na sucho, co eliminuje odprowadzanie ścieków. W stosowanej technologii nie ma potrzeby częstego czyszczenia instalacji, a pozostałości surowców mogą być zawracane do produkcji.

6. W ramach realizacji konkluzji BAT 9 w celu zapobiegania występowania emisji substancji zubożających warstwę ozonową oraz substancji o wysokim współczynniku globalnego ocieplenia uwalnianych wskutek chłodzenia i mrożenia, w ramach BAT zaleca się stosować przez prowadzącego instalację czynniki chłodnicze bez potencjału niszczenia ozonu i o niskim współczynniku globalnego ocieplenia.

7. W ramach realizacji konkluzji BAT 10 dotyczących efektywnego gospodarowania zasobami oblige prowadzącego instalację do zaimplementowania w ramach prowadzonej działalności następujących technik (BAT 10b i 10c):

Technika	Zastosowanie w przedmiotowej instalacji
Wykorzystanie pozostałości	Technika stosowana w przedmiotowej instalacji. W stosowanej technologii nie ma potrzeby częstego czyszczenia instalacji, a pozostałości surowców mogą być zawracane do produkcji.
Oddzielanie pozostałości	Technika stosowana w przedmiotowej instalacji. W stosowanej technologii nie ma potrzeby częstego czyszczenia instalacji, a pozostałości surowców mogą być zawracane do produkcji.

8. W ramach zapobiegania występowania emisji hałasu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, w ramach BAT 13 zobowiązuje prowadzącego instalację do opracowania, wdrożenia i regularnego przeglądania planu zarządzania hałasem, jako część systemu zarządzania środowiskowego, który obejmuje wszystkie następujące elementy:

- protokół zawierający działania i harmonogram,
- protokół monitorowania emisji hałasu,

- protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu, np. skargi,
- program ograniczania hałasu mający na celu identyfikację jego źródeł, pomiar lub szacowanie narażenia na hałas i wibracje, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.

BAT 13 ma zastosowanie jedynie w przypadkach, w których oczekuje się, że obiekty wrażliwe odczują dokuczliwość hałasu lub gdy jego występowanie zostało udowodnione. Dla przedmiotowej instalacji BAT 13 nie ma zastosowania, gdyż w jej przypadku nie oczekuje się, że obiekty wrażliwe odczują dokuczliwość hałasu. Monitoring emitowanego hałasu do środowiska jest i będzie wykonywany co 2 lata. W przypadku stwierdzenia występowania przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku spowodowanych pracą instalacji – zostanie opracowany i wdrożony plan zarządzania hałasem.

9. W ramach realizacji konkluzji BAT 14 w celu zapobiegania emisjom hałasu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, obowiązuje prowadzącego instalację do zaimplementowania w ramach prowadzonej działalności następujących technik (BAT 14a i 14b i 14c):

Technika	Zastosowanie w przedmiotowej instalacji
Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków	Technika została zastosowana podczas projektowania Zakładu. Zakład został zlokalizowany w odpowiedniej odległości od obiektów wrażliwych.
Środki operacyjne	Urządzenia będą podlegały stałym kontrolom oraz konserwacji. Urządzenia będą obsługiwane przez doświadczony personel.
Mało hałaśliwy sprzęt	Zastosowana w przedmiotowej instalacji technologia jest technologią nowoczesną, wykorzystującą najnowsze rozwiązania techniczne, jest to technologia stosunkowo „cicha”.

10. W ramach zapobiegania występowania emisji odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, w ramach BAT 15 zobowiązuje prowadzącego instalację do opracowania, wdrożenia i regularnego przeglądania planu zarządzania odorami, jako część systemu zarządzania środowiskowego, który obejmuje wszystkie następujące elementy:

- protokół zawierający działania i harmonogram,
- protokół monitorowania odorów. Można go uzupełnić pomiarem/oszacowaniem narażenia na odory lub oszacowaniem skutków takiego narażenia,
- protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów, np. skargi,
- program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania, mający na celu określenie ich źródeł; pomiar/ oszacowanie narażenia na odory; określenie udziału poszczególnych źródeł; oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.

11. W ramach realizacji konkluzji BAT 17 w celu ograniczenia zorganizowanej emisji pyłu do powietrza, obowiązuje prowadzącego instalację do zaimplementowania w ramach prowadzonej działalności następującej techniki (BAT 17b):

Technika	Zastosowanie w przedmiotowej instalacji
Cyklon	W przedmiotowej instalacji jako technikę ograniczającą zorganizowane emisje pyłu do powietrza zastosowano cyklony.

15. Pozostałe zapisy decyzji Starosty Radomskiego z dnia 20.03.2018 r., znak: ROŚ.6222.2.2017, zmienionej decyzją Starosty Radomskiego z dnia 27.07.2020 r., znak: ROŚ.6222.2.2020 udzielającej Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego pozostają bez zmian i mają moc obowiązującą.

### Uzasadnienie

Pismem z dnia 06.12.2021 r., (data wpływu do organu – 09.12.2021 r.) Pani Renata Bąk Jaroszek będąca Pełnomocnikiem firmy Tasomix Pasze Sp. z o.o. z siedzibą w Biskupice Ołoboczne, ul. Środkowa 89, 63-460 Nowe Skalmierzyce, zwana dalej „Spółką” wystąpiła do Starostwa Powiatowego w Radomiu z wnioskiem w sprawie zmiany decyzji Starosty Radomskiego z dnia 20.03.2018 r., znak: ROŚ.6222.2.2017, zmienionej decyzją Starosty Radomskiego z dnia 27.07.2020 r., znak: ROŚ.6222.2.2020 udzielającej 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 - Wytwórni Pasz w Pionkach ul. Zakładowa 7, 26-670 Pionki.

Do pisma została dołączona dokumentacja pn „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego”.

Pismem z dnia 03.01.2022 r. znak: ROŚ.6222.6.2021 organ na podstawie art. 64 § 2 Kpa wezwał Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku w zakresie informacji tj. zaświadczenie o niekaralności prowadzącego instalację za przestępstwa przeciwko środowisku.

W odpowiedzi na ww. pismo (data wpływu do organu 24.01.2022 r.) Wnioskodawca przekazał odpowiednie dokumenty.

W związku z powyższym, zgodnie z art. 61 § 1 i § 4 Kpa pismem z dnia 27.01.2022 r. znak: ROŚ.6222.6.2021 zawiadomiono Wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego (data zwrotnego potwierdzenia odbioru pisma 01.02.2022 r.).

W trakcie postępowania o zmianę pozwolenia zintegrowanego Starosta Radomski na podstawie art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz.U. 2021. 1973 ze zm.) oraz art. 33 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o cenach oddziaływania na środowisko (tekst jednolity Dz.U. 2021 r. poz. 2373 ze zm.) umożliwił udział społeczeństwa w przedmiotowej sprawie. Informacja o postępowaniu prowadzonym z udziałem społeczeństwa umieszczona została w dniu 1 lutego 2022 r. na stronie BIP i tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Radomiu oraz w miejscach zwyczajowo przyjętych Urzędu Gminy Pionki, Urzędu Miasta Pionki, a także tablicy ogłoszeń Wnioskodawcy. W wyznaczonym terminie nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

Pismem z dnia 18.03.2022 r. znak: ROŚ.6222.6.2021 organ na podstawie art. 50 § 1 Kpa wezwał do złożenia wyjaśnień i uzupełnienia wniosku m.in. w zakresie dostosowania warunków prowadzenia przedmiotowej instalacji do wymagań opublikowanych w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego (Dz.Urz. UE L 313/60 z 4.12.2019 r.), w szczególności dostosowania instalacji do ww. konkluzji BAT w celu ustalenia warunków korzystania ze środowiska po dniu 4 grudnia 2023 r.

W związku z powyższym Starosta Radomski przeprowadził analizę pozwolenia zintegrowanego w zakresie dostosowania instalacji do wymogów ww. konkluzji BAT. Pismem z dnia 21.03.2022 r., znak: ROŚ.6222.6.2021 Starosta Radomski przekazał ww. analizę do Wnioskodawcy.

Z danych zawartych we wniosku wynika, że wniosek dotyczy głównie zmiany czasu pracy instalacji, zmiany godzinowej wydajności instalacji, zwiększenia zużycia niektórych surowców (energii elektrycznej i wody), zmiany ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów.

Na podstawie analizy pozwolenia stwierdzono konieczność dostosowania przedmiotowej instalacji do wymagań opublikowanych w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego (Dz.Urz. UE L 313/60 z 4.12.2019 r.). W związku z prowadzonym postępowaniem administracyjnym prowadzący instalację został wezwany do uzupełnienia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego oraz dostosowanie instalacji w terminie nie dłuższym niż do dnia 4 grudnia 2023 r. do wymagań Konkluzji BAT. Analiza wykazała, że przedmiotowa instalacja w chwili obecnej nie spełnia wymagań w zakresie BAT-AEL w odniesieniu do zorganizowanej emisji pyłu do powietrza określonej w BAT 17. Wnioskodawca zakłada, że instalacja zostanie dostosowana i będzie spełniać wymogi BAT-AEL w wymaganym terminie, tj. od 5 grudnia 2023 roku.

Ponadto analiza wykazała, że dla omawianej instalacji nie będą miały zastosowania BAT 3, 4, 11 i 12 z uwagi, iż w związku z funkcjonowaniem Zakładu w instalacji nie będą powstawały ścieki (przemysłowe) wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innych podmiotów. Podczas pracy Zakładu będą powstawały jedynie ścieki socjalno-bytowe, które są ściekami wytwarzanymi poza instalacją, łączna ilość ścieków socjalno-bytowych wyniesie do 1137,5m<sup>3</sup>/rok.

Przy piśmie z dnia 21.04.2022 r., Wnioskodawca złożył odpowiednie wyjaśnienia i dokumenty.

Pismem z dnia 24.06.2022 r. (data wpływu do organu 27.06.2022 r), Wnioskodawca poinformował ten organ, iż na mocy uchwały Rady Miast Pionki Nr XLIX/293/2022 nadano nazwy i numerację dróg wewnętrznych po byłych zakładach „Pronit”.

W związku z powyższym zmieniły się adres lokalizacji zakładu – Wytwórni Pasz, na którego terenie prowadzona jest eksploatacja instalacji na ul. Przemysłowa 33, 26-670 Pionki.

Zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2019 r., poz. 1839) przedmiotowe przedsięwzięcie nie jest kwalifikowane jako mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, co sprawia, że na mocy art. 378 ust. 1 ustawy Poś organem właściwym w sprawie zmiany pozwolenia przy uwzględnieniu właściwości miejscowej jest Starosta Radomski.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego spowodowana jest istotną zmianą w instalacji w rozumieniu art. 214 ustawy Poś. Wniosek dotyczy głównie zmiany czasu pracy instalacji, zmiany godzinowej wydajności instalacji, zwiększenia zużycia niektórych surowców (energii elektrycznej i wody), zmiany ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów. Masa odpadów niebezpiecznych wytwarzanych rocznie w instalacji nie przekracza 1 Mg, innych niż niebezpieczne 5000 Mg/r. W związku z tym, że dla przedmiotowej instalacji nie ma obowiązku uzyskania pozwolenia na wytwarzanie odpadów, w niniejszej decyzji nie określono warunków przeciwpożarowych, o których mowa w art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy Poś.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kpa organ zawiadomił Wnioskodawcę pismem z dnia 09.06.2022 r. znak: ROŚ.6222.6.2022 o możliwości zapoznania się z materiałem dowodowym zgromadzonym w trakcie prowadzonego postępowania administracyjnego, jak również wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 5 dni licząc od dnia doręczenia zawiadomienia (data zwrotnego potwierdzenia odbioru pisma 13.06.2022 r.). W wyznaczonym terminie strona nie wniosła uwag.

Uwzględniając powyższe postanowiono jak w sentencji decyzji.

## **P o u c z e n i e**

Od niniejszej decyzji służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Radomiu za pośrednictwem Starosty Radomskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

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 zgodnie z art. 127 i art. 127a ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego.

Za wydanie pozwolenia na wprowadzanie zanieczyszczeń do powietrza dokonano opłaty skarbowej w wysokości 253,00 zł i 17 zł za udzielenie pełnomocnictwa na podstawie ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz.U. z 2021 r. poz. 1923 z późn. zm.) oraz uiszczono opłatę rejestracyjną w wysokości 6000,00 zł na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej zgodnie z art. 210 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jedn. Dz.U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.).  
Potwierdzenie wpłaty – 03.11.2021 r.

Z uz. STAROSTY  
*mgr Renata Kiraga*  
DYREKTOR  
Wydziału Ochrony Środowiska,  
Leśnictwa i Rolnictwa

**Otrzymują:**

1. Pani Renata Bąk Jaroszek  
Pełnomocnik  
Tasomix Pasze Sp. z o.o.  
z siedzibą w Biskupice Ołoboczne  
ul. Środkowa 89, 63-460 Nowe Skalmierzyce  
**Adres do korespondencji:**  
Budynek Krzyżanowski Partners  
ul. Zakładowa 7, 26-670 Pionki
2. a/a

**Do wiadomości:**

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska  
ul. Wawelska 52/54  
00-922 Warszawa  
(na adres email: [pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl](mailto:pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl))
2. Mazowiecki Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska  
Delegatura WIOŚ w Radomiu  
ul. Pułaskiego 9A  
26-600 Radom  
(za pośrednictwem platformy epuap: /wioswarszawa/SkrytkaESP)
3. Urząd Marszałkowski Województwa Mazowieckiego  
Departament Opłat Środowiskowych  
ul. Skoczylasa 4  
03-469 Warszawa  
(za pośrednictwem platformy epuap: /umwm/skrytka)