

DECYZJA

Na podstawie art. 376 pkt 2 oraz art. 378 ust. 1, w związku z art. 192, art. 201, ust. 1, art. 202 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 ze zm.), art. 104, art. 107, art. 155 Kodeksu postępowania administracyjnego (Dz. U z 2021 r., poz. 735 ze zm.), na wniosek złożony przez Małgorzatę Leśniewską i Tomasza Soliwodzkiego reprezentujących Nordzucker Polska S.A., ul. 5 Stycznia 54, 64-330 Opalenica dotyczący zmiany decyzji Starosty Toruńskiego – pozwolenia zintegrowanego, z dnia 30.06.2006 r. znak OŚ.III.7644/Z/1/2006 zmienione decyzjami z dnia 10.09.2008r. znak OS.III-7644/Z/1/2006/Z/1/2008 z dnia 21.08.2012 znak OS.6222.2.2012.KK, z dnia 10.12.2014 r. znak OS.6222.1.2014.KK z dnia 29.09.2015 r. znak OS.6222.1.2014.KK, z dnia 19.08.2016 r. znak OS.6222.1.2016.KK z dnia 16.08.2017 r. znak OS.6222.1.2017.KK, z dnia 09.07.2020 znak OS.6222.1.2020.KKK, dla Zakładu Produkcyjnego w Chełmży, w zakresie dostosowania się do decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/EU oraz decyzji wykonawczej Komisji z dnia 26 marca 2013 r. ustanawiającej konkluzje (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu, Starosta Toruński

o r z e k a

z m i e n i ć pozwolenie zintegrowane z dnia 30.06.2006r. znak OŚ.III.7644/Z/1/2006 zmienione decyzjami z dnia 10.09.2008r. znak OS.III-7644/Z/1/2006/Z/1/2008, z dnia 21.08.2012 znak OS.6222.2.2012.KK, z dnia 10.12.2014r. znak OS.6222.1.2014.KK oraz z dnia 29.09.2015r. znak OS.6222.1.2014.KK, z dnia 19.08.2016r. znak OS.6222.1.2016.KK, z dnia 16 sierpnia 2017r. znak OS.6222.1.2017.KK, z dnia 09.07.2020 znak OS.6222.1.2020.KKK w następujący sposób:

1.Punkt 1 decyzji otrzymuje brzmienie:

1. Udzielić Spółce Nordzucker Polska S.A. ul. 5-go Stycznia 54, 64-330 Opalenica (NIP: 7772637586 REGON: 634286400) pozwolenia zintegrowanego, na prowadzenie następujących instalacji zlokalizowanych na terenie Zakładu w Chełmży, na warunkach określonych w niniejszej decyzji:
 - A. Instalacja do spalania paliw o mocy nie mniejszej niż 50 MW,
 - B. Instalacja do produkcji wapna w piecach produkcyjnych o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton/dobę,

- OKRĘGOWY URZĄD OCHRONY ŚRODOWISKA
ul. ...
...
- C. Instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę,
- D. Instalacja do oczyszczania ścieków przemysłowych, z wyjątkiem oczyszczania ścieków komunalnych, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

2. Punkt 2 decyzji otrzymuje brzmienie:

2. Ustalić warunki emisji w zakresie:

- a. Wprowadzania pyłów lub gazów do powietrza,
- b. Wytwarzania odpadów i ich gospodarowanie,
- c. Wprowadzania ścieków do ziemi i do wód.

3. Punkt I decyzji otrzymuje brzmienie:

I. CHARAKTERYSTYKA INSTALACJI OBJĘTYCH POZWOLENIEM ZINTEGROWANYM

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności:

- A. Spalanie paliw:
- spalanie węgla na potrzeby produkcji energii cieplnej i elektrycznej,
 - spalanie gazu ziemnego na potrzeby produkcji energii cieplnej,
 - spalanie biogazu na potrzeby produkcji energii elektrycznej,
 - spalanie oleju napędowego na potrzeby produkcji energii elektrycznej.
- B. Produkcja wapna gaszonego:
- produkcja wapna i gazu saturacyjnego na potrzeby instalacji do produkcji cukru.
- C. Przetwórstwo buraka cukrowego lub cukru surowego:
- produkcja cukru,
 - produkcja wysłodków,
 - produkcja melasy,
 - produkcja wapna defekosaturacyjnego.
- D. Oczyszczanie ścieków pochodzących z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego:
- oczyszczanie ścieków z instalacji do spalania paliw,
 - oczyszczanie ścieków z instalacji do produkcji wapna,
 - oczyszczanie ścieków z instalacji do przetwórstwa buraka cukrowego lub cukru surowego.

I.2. Charakterystyka techniczna instalacji:

I.2.A. Instalacja do spalania paliw o mocy nie mniejszej niż 50 MW, w skład której wchodzi:

I.2.A.1. Elektrociepłownia zakładowa (98,9 MW), na potrzeby której pracują:

- plac surowca,
- stacja uzdatniania wody,
- Kocioł parowy OKR-50-M o mocy 49,1 MW, zasilane węglem,
- dwa kotły parowe PR-23-M o mocy 24,9 MW, zasilane węglem lub węglem i biogazem,
- 2 turbogeneratory (ABB 7,5 MWe oraz ABB 3,6 MWe),
- układ oczyszczania i odprowadzania spalin do atmosfery.

I.2.A.2. Ciepłownia biurowca i szatni:

- dwa kotły gazowe o mocy 0,17 MW każdy.

I.2.A.3. Ciepłownia laboratorium i warsztatów:

- dwa kotły gazowe o mocy 0,46 MW każdy.

I.2.A.4. Ciepłownia silosu, segregacji i pakowni:

- dwa kotły gazowe o mocy 0,405 MW każdy.

I.2.A.5. Agregat prądowórczy o mocy 0,035 MW zainstalowany na potrzeby zasilania instalacji tryskaczowej (urządzenie przeciwpożarowe zainstalowane na terenie kotłowni).

I.2.B Instalacja do produkcji wapna w piecach produkcyjnych, o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton/dobę, w skład której wchodzi:

- odsiewacze,
- transportery,
- piec wapienny o pojemności 65 m³,
- piec wapienny o pojemności 250 m³,
- lasownica,
- wygarniacz niedopałów, hydrocyklon, sita wibracyjne,
- płuczki gazu saturacyjnego,
- rurociąg gazu saturacyjnego.

I.2.C Instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę – instalacja do produkcji cukru, w skład której wchodzi:

I.2.C.1. Instalacja do produkcji cukru białego z buraków, do której należą:

- punkt przyjęcia buraków,
- buraczarnia,
- krajalnice,
- ekstraktor,
- prasy wysławkowe,
- defekatory,
- zbiornik saturacji I,
- filtry i prasy filtracyjne,
- zbiornik saturacji II,
- filtry II
- stacja wyparna,
- filtry soku gęstego,
- warniki produktu A,
- wirówki cukrzyce A,
- warniki produktu B,
- wirówki cukrzyce B,
- warnik ciągły produktu C i mieszadła pionowe,
- wirówki cukrzyce C,
- suszarko – schładzarka cukru,
- chłodziarka cukru,

- urządzenia segregacji cukru,
- urządzenia odpylające.

I.2.C.2. Instalacja do produkcji cukru białego z cukru surowego, do której należą:

- magazyn cukru surowego,
- afinator,
- wirówki afinacyjne,
- larownica,
- defekator,
- zbiornik saturacji II,
- prasy filtracyjne,
- stacja odbarwiania,
- stacja wyparna,
- filtry zagęszczonej klarówki,
- warniki R1,
- wirówki cukrzycy R1,
- warniki R2,
- wirówki cukrzycy R2,
- warniki R3,
- wirówki cukrzycy R3,
- warniki cukrzycy A,
- wirówka cukrzycy A,
- warnik cukrzycy B,
- wirówka cukrzycy B,
- warnik cukrzycy C,
- wirówka cukrzycy C,
- suszarko – schładzarka cukru,
- chłodziarka cukru,
- urządzenia segregacji cukru.

I.2.C.3. Pakownia i silosy cukru.

I.2.D Instalacja do oczyszczania ścieków przemysłowych, z wyjątkiem oczyszczania ścieków komunalnych, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego do której należą:

I.2.D.1 Obiekty w których następuje proces sedymentacji:

- zbiornik zlewczy Z o pojemności 700 m³,
- przepompownia ścieków surowych,
- zbiornik ziemny nr 1 o pojemności około 40 000 m³,
- przepust rurowy między zbiornikami ziemnymi nr 1 i nr 2,
- zbiornik ziemny nr 2 o pojemności około 45 000 m³,
- przepust rurowy między zbiornikami ziemnymi nr 2 i nr 3,
- zbiornik ziemny nr 3 o pojemności 53 000 m³,

I.2.D.2 Zbiorniki buforowe do magazynowania ścieków podczyszczonych:

- zbiornik buforowy nr 1 o pojemności około 30 000 m³,
- zbiornik buforowy nr 2 o pojemności około 25 000 m³,

I.2.D.3 Zbiornik kondensatu o pojemności 35 000 m³.

I.2.D.4. Część beztlenowa:

a. budynek techniczny w którym znajdują się:

- stacja pomp technologicznych,
- dwa wymienniki ciepła,
- stacja chemii,
- stacja biogazu.

b. hydrolizator

c. reaktor beztlenowy,

d. zbiornik odgazowania,

e. osadnik radialny.

I.2.D.5 Część tlenowa do września 2022 r. – istniejąca:

a. komora rozdziału,

b. zbiornik mieszania (denitryfikacji),

c. dwa zbiorniki osadu czynnego I stopnia,

d. trzy zbiorniki osadu czynnego II stopnia,

e. przepompownie recyrkulacyjne,

f. laguny osadowe.

I.2.D.5 Część tlenowa od września 2022 r. – planowana:

a. komora osadu czynnego o pojemności około 7000 m³,

b. dwa współśrodkowe komory (zewnątrznej nitryfikacji i wewnętrznej denitryfikacji),

c. osadnik wtórny o pojemności około 2800 m³,

I.2.D.6 Rurociąg spustowy.

I.3. Surowce i paliwa wykorzystywane w instalacjach

Lp.	Nazwa wykorzystywanego surowca lub paliwa	Ilość maksymalna wykorzystana w instalacji
Instalacja do spalania paliw		
1.	Miał węgla kamiennego [Mg/rok]	79 500
2.	Biogaz [m ³ /rok]	1 400 000
3.	Gaz ziemny [m ³ /rok]	379 919
4.	Olej napędowy [Mg/rok]	0,034
Instalacja do produkcji wapna		
5.	Koks lub antracyt [Mg/rok]	3726
6.	Kamień wapienny [Mg/rok]	64196
Instalacja do produkcji cukru		
7.	Buraki [Mg/rok]	1 400 000
8.	Cukier surowy [Mg/rok]	260 000
9.	Mleko wapienne [Mg/rok]	302 706
10.	Gaz saturacyjny [Mg/rok]	19 446
Łączne zużycie we wszystkich instalacjach na terenie Zakładu		
11.	Woda [m ³]	500 000
12.	Energia elektryczna [GJ]	1 826 645

I.4. Warianty pracy instalacji:

I.4.A. Instalacja do spalania paliw:

Wariant pierwszy:

Pracują jednocześnie 2 kotły PR-23-M (spalanie węgla) i kocioł OKR-50-M (spalanie węgla). Jest to normalny wariant pracy w kampanii buraczanej podczas rozruchu oczyszczalni.

Wariant drugi:

Pracują jednocześnie 2 kotły PR-23-M (spalanie węgla i biogazu) i kocioł OKR-50-M (spalanie węgla). Jest to wariant normalnej pracy instalacji przy wytwarzaniu odpowiedniej ilości biogazu w oczyszczalni,

Wariant trzeci:

Pracują jednocześnie 2 kotły PR-23-M, spalanie węgla. Jest to możliwy normalny wariant pracy instalacji w kampanii rafinacyjnej.

Wariant czwarty:

Pracuje jeden kocioł PR-23-M (spalanie węgla) i kocioł OKR-50-M (spalanie węgla). Jest to możliwy normalny wariant pracy instalacji w kampanii rafinacyjnej lub możliwy normalny wariant pracy instalacji w kampanii buraczanej, przy obniżonym zapotrzebowaniu na energię instalacji cukrowniczej.

Wariant piąty:

Pracuje kocioł OKR-50-M (spalanie węgla). Jest to możliwy normalny wariant pracy instalacji w kampanii rafinacyjnej, przy obniżonym zapotrzebowaniu na energię instalacji cukrowniczej.

Ustala się czas pracy instalacji w warunkach normalnych na 8 160 godzin w tym:

3360 godzin – w czasie trwania kampanii buraczanej.

4800 godzin – w czasie trwania kampanii rafinacyjnej.

Praca w warunkach odbiegających od normalnych

Za warunki odbiegające od normalnych przyjmuje się rozruch kotłów oraz proces ich wygaszania. Czas ten wynosi około 12 godzin i zależy również od poziomu odbioru ciepła przez instalację do produkcji cukru. Całkowity czas rozpalania kotła nie przekracza 6 godzin. Ustala się czas pracy w warunkach odbiegających od normalnych na 72 godziny.

I.4.B Instalacja do produkcji wapna:

Wariant pierwszy

Praca pieca o wydajności 250 m³.

Wapno gaszone 159 Mg/dobę.

Wariant drugi

Praca pieca o wydajności 65 m³.

Wapno gaszone 46 Mg/dobę.

Ustala się czas pracy instalacji w warunkach normalnych na 8 160 godzin w tym:

3360 godzin – w czasie trwania kampanii buraczanej,

4800 godzin – w czasie trwania kampanii rafinacyjnej.

Praca w warunkach odbiegających od normalnych

Za warunki odbiegające od normalnych uznaje się rozruch i zatrzymanie pieca wapiennego. Rozruch pieca wapiennego rozpoczyna się w momencie rozpalenia pieca, a kończy ustabilizowanie parametrów wypalania wapna i uruchomienie pompy gazu saturacyjnego oraz odbiór gazu w ilości 85% produkcji. Czas rozruchu pieca trwa około 24 godziny i jest powiązany z uruchomieniem instalacji do produkcji cukru, która stanowi odbiornik dla wytwarzanych produktów. Wygaszanie pieca polega na zatrzymaniu dozowania paliwa do procesu spalania.

Czas pracy w warunkach odbiegających od normalnych ustala się na 240 godzin.

I.4.C. Instalacja do produkcji cukru:

Wariant pierwszy

Produkcja cukru z buraków oraz magazynowanie i sprzedaż – kampania buraczana:

Zdolność produkcyjna:

- cukier 1 600 Mg/dobę,
- wysłodki 2 500 Mg/dobę,
- wapno defekacyjne 400 Mg/dobę,
- melas 350 Mg/dobę.

Wariant drugi

Produkcja cukru z cukru surowego oraz magazynowanie i sprzedaż – kampania rafinacyjna:

- cukier 1 261 Mg/dobę,
- wapno defekacyjne 27 Mg/dobę,
- melas 52 Mg/dobę.

Wariant trzeci

Magazynowanie i sprzedaż – okres poza kampanijny.

Ustala się czas pracy instalacji w warunkach normalnych na 8760 godzin w tym:

- 3360 godzin – w czasie trwania kampanii buraczanej,
- 4800 godzin – w czasie trwania kampanii rafinacyjnej,
- 528 godzin – magazynowanie i sprzedaż cukru w okresie pozakampanijnym.

Praca instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Za warunki odbiegające od normalnych uznaje się rozruch instalacji i jej zatrzymanie. Rozruch instalacji rozpoczyna napełnianie urządzeń i zbiorników należących do instalacji wodą uzdatnioną. Po uruchomieniu pomp sokowych woda krążąc w obiegu jest ogrzewana do temperatury takiej, jaka jest wymagana w danym etapie procesu produkcyjnego. Po osiągnięciu parametrów cieplnych do etapu oczyszczania soku podawane jest mleko wapienne i gaz saturacyjny. Po uzyskaniu optymalnych parametrów pH i temperatury w instalacji, zostaje uruchomiona buraczarnia i pozostałe stacje technologiczne. Rozpoczyna się właściwy proces produkcji cukru. Za koniec rozruchu uznaje się uzyskanie cukru o jakości zgodnej ze specyfikacją KN (kat.2), wg PN-A-74850 lub EG2 wg rozporządzenia UE nr 1308/2013.

Cukier taki jest uzyskiwany po około 36 godzinach od chwili uruchomienia krajalnicy buraków. Zatrzymanie instalacji rozpoczyna się w momencie zakończenia dozowania buraków. Po zakończeniu ostatniego cyklu gotowania cukrzycy urządzenia zostają przepłukane wodą. Ustala się maksymalny czas pracy w warunkach odbiegających od normalnych ustala się na 72 godziny.

I.4.4. Oczyszczalnia ścieków przemysłowych:

Wariant pierwszy

Praca oczyszczalni podczas której pracuje zarówno część beztlenowa jak i tlenowa oczyszczalni ścieków, jest to okres maksymalnego zrzutu ścieków oraz okres, w którym produkowany jest biogaz.

Wydajność maksymalna oczyszczania = 6 550 m³/dobę.

Produkcja biogazu = 539 000 000 m³/dobę.

Wariant drugi

Praca oczyszczalni, podczas której powstające ścieki są oczyszczane wyłącznie w części tlenowej oczyszczalni, a infrastruktura części beztlenowej jest wykorzystywana częściowo do ogrzewania ścieków.

Wariant trzeci

Praca oczyszczalni w okresie między kampanijnym, związana jest wyłącznie z gromadzeniem ścieków w zbiornikach, w których odbywa się proces sedymentacji ścieków, w okresie tym wyłączone są części beztlenowa i tlenowa i nie następuje zrzut do odbiornika.

Ustala się czas pracy instalacji na 8256 godzin, w tym:

- 2856 godzin – w czasie trwania kampanii buraczanej (część beztlenowa i tlenowa),
- 4800 godzin – w czasie trwania kampanii rafinacyjnej (część tlenowa),
- 600 godzin – w czasie magazynowania i sprzedaż cukru (sedymentacja).

Praca w warunkach odbiegających od normalnych

Za warunki odbiegające od normalnych przyjmuje się rozruch i zatrzymanie instalacji. Rozruch instalacji do oczyszczania ścieków przemysłowych następuje po okresie przerwy technologicznej przypadającej na okres wiosenny. Rozruch instalacji przebiega osobno dla każdej części oczyszczalni (beztlenowej i tlenowej). Biogaz powstający podczas rozruchu części beztlenowej oczyszczalni jest odprowadzany do atmosfery przez upust biogazu do uzyskania stężenia metanu w biogazie powyżej 55% lub spalany w pochodni do uzyskania ciśnienia w instalacji 250 mbar, po uzyskaniu zawartości metanu w biogazie powyżej 55% i ciśnienia biogazu w instalacji powyżej 250 mbar biogaz jest transportowany rurociągiem do elektrociepłowni i wykorzystywany do zasilania kotłów PR-23.

Ustala się czas pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych na 504 godziny

4. Punkt II decyzji otrzymuje brzmienie:

II. USTALIĆ WIELKOŚĆ EMISJI W WARUNKACH NORMALNEGO FUNKCJONOWANIA INSTALACJI ORAZ W WARUNKACH FUNKCJONOWANIA INSTALACJI ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH (ROZRUCH I WYŁĄCZENIA)

II. A.1 Emisja dopuszczalna z emitorów instalacji spalania paliw - wariant I, wariant IV i wariant V spalanie wyłącznie węgla praca jednego z kotłów PR-23-M i kotła OKR-50-M, praca wyłącznie jednego kotła PR-23, praca wyłącznie kotła OKR.

Emitor albo miejsce emisji	Urządzenia ochrony środowiska / działania ochronne	Czas pracy	Substancje	Wielkość emisji	Wielkość emisji	
		[h/rok]		[kg/h]	[inna jednostka]	
1	2	3	4	5	7	8
E1	Multicyklon MOS-24 + cyklodfiltr CF 8X710 i 6X710, minimalna skuteczność ograniczania emisji pyłu 100 mg/m ³ u 6%O ₂ (98,5%)	4800	tlenki azotu	--	400 (do 31 grudnia 2024) 250 (od 1 stycznia 2025)	[mg/m ³ u 6%O ₂]
			dwutlenek siarki	--	1500 (do 31 grudnia 2024) 400 (od 1 stycznia 2025)	[mg/m ³ u 6%O ₂]
			pył	--	100 (do 31 grudnia 2024) 30 (od 1 stycznia 2025)	[mg/m ³ u 6%O ₂]
E2	Multicyklon MOS-48 + cyklodfiltr CF 8X710, minimalna skuteczność ograniczania emisji pyłu 100 mg/m ³ u 6%O ₂ (98,5%)	8160	tlenki azotu	--	400 (do 31 grudnia 2024) 250 (od 1 stycznia 2025)	[mg/m ³ u 6%O ₂]
			dwutlenek siarki	--	1500 (do 31 grudnia 2024) 400 (od 1 stycznia 2025)	[mg/m ³ u 6%O ₂]
			pył	--	100 (do 31 grudnia 2024) 30 (od 1 stycznia 2025)	[mg/m ³ u 6%O ₂]
E.E.4.1	Brak	8760	tlenek węgla	0,0438	--	--
			dwutlenek siarki	0,0006	--	--
			dwutlenek azotu	0,0037	--	--
			pył PM10	0,0007	--	--

Emitor albo miejsce emisji	Urządzenia ochrony środowiska / działania ochronne	Czas pracy	Substancje	Wielkość emisji	Wielkość emisji	
		[h/rok]		[kg/h]	[inna jednostka]	
1	2	3	4	5	7	8
E.E.4.2	Brak	8760	tlenek węgla	0,0438	--	--
			dwutlenek siarki	0,0006	--	--
			dwutlenek azotu	0,0037	--	--
			pył PM10	0,0007	--	--
E.E.5.1	Brak	8760	tlenek węgla	0,0497	--	--
			dwutlenek siarki	0,0007	--	--
			dwutlenek azotu	0,0041	--	--
			pył PM10	0,0008	--	--
E.E.5.2	Brak	8760	tlenek węgla	0,0497	--	--
			dwutlenek siarki	0,0007	--	--
			dwutlenek azotu	0,0041	--	--
			pył PM10	0,0008	--	--
E.E.6.1	Brak	8760	tlenek węgla	0,0184	--	--
			dwutlenek siarki	0,0002	--	--
			dwutlenek azotu	0,0015	--	--
			pył PM10	0,0003	--	--
E.E.6.2	Brak	8760	tlenek węgla	0,0184	--	--

Emitor albo miejsce emisji	Urządzenia ochrony środowiska / działania ochronne	Czas pracy	Substancje	Wielkość emisji		
				[h/rok]	[kg/h]	[inna jednostka]
1	2	3	4	5	7	8
			dwutlenek siarki	0,0002	--	--
			dwutlenek azotu	0,0015	--	--
			pył PM10	0,0003	--	--
E.A.1	Brak	12	tlenek węgla	0,00378	--	--
			dwutlenek siarki	0,01007	--	--
			dwutlenek azotu	0,00044	--	--
			pył PM10	0,00024	--	--

II.A.2 Emisja dopuszczalna z emitorów instalacji spalania paliw - wariant II spalanie wyłącznie węgla praca dwóch kotłów PR-23-M.

Emitor	Urządzenia ochrony środowiska / działania ochronne	Czas pracy	Substancje	Wielkość emisji
				[h/rok]
1	2	3	4	5
E1	Multicyklon MOS-24 + cyklodfiltr CF 8X710 i 6X710, minimalna skuteczność ograniczania emisji pyłu 100 mg/m ³ u 6%O ₂ (98,5%)	5304	tlenki azotu	400 (do 31 grudnia 2024) 250 (od 1 stycznia 2025)
			dwutlenek siarki	1500 (do 31 grudnia 2024) 400 (od 1 stycznia 2025)
			pył	100 (do 31 grudnia 2024) 30 (od 1 stycznia 2025)

II.A.3 Emisja dopuszczalna z emitorów instalacji spalania paliw - wariant III spalanie węgla i biogazu w dwóch kotłach PR-23-M.

Emitor	Urządzenia ochrony środowiska / działania ochronne	Czas pracy	Substancje	Wielkość emisji
		[h/rok]		[mg/m ³ u 5,8%O ₂]
1	2	3	4	5
E1	Multicyklon MOS-24 + cyklodfiltr CF 8X710 i 6X710, minimalna skuteczność ograniczania emisji pyłu 100 mg/m ³ u 6%O ₂ (98,5%)	2856	tlenki azotu	395 (do 31 grudnia 2024) 250 (od 1 stycznia 2025)
			dwutlenek siarki	1422 (do 31 grudnia 2024) 380 (od 1 stycznia 2025)
			pył	95 (do 31 grudnia 2024) 29 (od 1 stycznia 2025)

II.A.4. Emisja dopuszczalna z emitorów instalacji spalania paliw w warunkach odbiegających od normalnych - emisja dopuszczalna w warunkach odbiegających od normalnych nie może przekraczać wielkości podanych w punkcie II.A.1-3.

II.A.5 Emisja dopuszczalna roczna z instalacji spalania paliw

Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]
1	2
tlenek węgla	315,873
tlenki azotu	215,160
dwutlenek siarki	694,934
pył	53,914
dwutlenek azotu	10,758
pył PM10	21,571
pył PM2,5	8,095

II.A.6 Tabela parametrów emitorów instalacji energetycznego spalania paliw.

Nr emitora	Współrzędne geograficzne emitora		Wysokość emitora komina [m]	Średnica wewnętrzna [m]	Przepływ w kominie na podstawie wydajności wentylatora [m ³ /h]	Prędkość wylotowa gazów [m/s]	Temperatura wylotowa gazów [K]	Czas pracy emitora h/rok	Typ emitora
	N	E							
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
E-1	53°11 '2,51"	18°35 '49,67"	52	1,5	57535	9,0	453	8160	pionowy, otwarty
E-2	53°11 '3,55"	18°35 '48,94"	52	1,5	113627	18	453	8160	pionowy, otwarty
E.E.4.1	53° 10' 57,73"	18°35' 50,43"	14	0,23	736	4,9	453	8160	pionowy, otwarty
E.E.4.2	53° 10' 57,73"	18°35' 50,43"	14	0,23	736	4,9	453	8160	pionowy, otwarty
E.E.5.1	53°11'01,90"	18°35'49,14"	8	0,25	835	4,7	453	8160	pionowy, otwarty
E.E.5.2	53°11'01,90"	18°35'49,14"	8	0,25	835	4,7	453	8160	pionowy, otwarty
E.E.6.1	53°10' 58,9"	18°35' 58,18"	10	0,2	309	2,7	453	8160	pionowy, otwarty
E.E.6.2	53°10' 58,9"	18°35' 58,18"	10	0,2	309	2,7	453	8160	pionowy, otwarty
E.A.1	53°11'01,1"	18°35'50,1"	3	0,1	81	2,9	453	12	boczny

II.B.1 Emisja dopuszczalna z instalacji do produkcji wapna – wariant I kampania buraczana.

Emitor	Urządzenia ochrony środowiska	Czas pracy	Substancje	Wielkość emisji	Wielkość emisji w jednostce w której wyrażono graniczne wielkości emisyjne
		[h/rok]		[kg/h]	[mg/m ³ 11O ₂]
1	2	3	4	5	6
E-10	Płuczka i filtr (ograniczenie emisji pyłu 100%, ograniczenie emisji SO ₂ 40%)	3360	tlenek węgla	2,83	Ze względu na specyfikę instalacji nie określa się (Wyjaśnienia dotyczące zastosowania Konkluzji BAT dla produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (CLM) w odniesieniu do pieców wapienniczych eksplodowanych na potrzeby produkcji cukru z dnia 18.12.2020).
			dwutlenek siarki	0,65	
			dwutlenek węgla	513,24	
			dwutlenek azotu	0,01	

II.B.2. Emisja dopuszczalna z instalacji do produkcji wapna – wariant II kampania rafinacyjna.

Emitor	Urządzenia ochrony	Czas pracy	Substancje	Wielkość emisji	Wielkość emisji w jednostce w której wyrażono graniczne wielkości emisyjne
		[h/rok]		[kg/h]	[mg/m ³ 11O ₂]
1	2	3	4	5	6
E-10	Płuczka i filtr (ograniczenie emisji pyłu 100%, ograniczenie emisji SO ₂ 40%)	4800	tlenek węgla	0,82	Ze względu na specyfikę instalacji nie określa się (Wyjaśnienia dotyczące zastosowania Konkluzji
			dwutlenek siarki	0,19	
			dwutlenek węgla	115,93	

			dwutlenek azotu	0,002	BAT dla produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (CLM) w odniesieniu do pieców wapienniczych eksplodowanych na potrzeby produkcji cukru z dnia 18.12.2020).
--	--	--	-----------------	-------	--

II.B.3 Emisja dopuszczalna z instalacji do produkcji wapna – warunki odbiegające od normalnych.

Emitor	Urządzenia ochrony środowiska	Czas pracy	Substancje	Wielkość emisji
		[h/rok]		[kg/h]
1	2	3	4	5
E.E.3.1	Brak	120	tlenek węgla	6,28
			dwutlenek siarki	2,41
			pył PM10	1,94
			dwutlenek azotu	0,02
E.E.3.2	Brak	120	tlenek węgla	6,28
			dwutlenek siarki	2,41
			pył PM10	1,94
			dwutlenek azotu	0,02
E.E.3.3	Brak	120	tlenek węgla	6,28
			dwutlenek siarki	2,41
			pył PM10	1,94
			dwutlenek azotu	0,02
E-8	Brak	240	tlenek węgla	5,47
			dwutlenek siarki	2,10
			pył PM10	1,69
			dwutlenek azotu	0,02

II.B.4. Emisja dopuszczalna roczna z instalacji do produkcji wapna.

Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]
1	2
tlenek węgla	17,011
tlenki azotu	1,021
dwutlenek siarki	4,468
pył	2,757
pył PM10	1,103
pył PM2,5	0,414
dwutlenek azotu	0,051

II.B.5 Parametry emitorów instalacji do produkcji wapna.

Nr emitora	Współrzędne geograficzne emitora		Wysokość emitora komina [m]	Średnica wewnętrzna [m]	Przepływ w kominie na podstawie wydajności wentylatora [m ³ /h]	Prędkość wylotowa gazów [m/s]	Temperatura wylotowa gazów [K]	Czas pracy emitora h/rok	Typ emitora
	N	E							
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
E.E.3.1	53°11 '3,2"	18°35 '48,15"	45	0,2	4232	37	423	240	boczny
E.E.3.2	53°11 '3,32"	18°35 '48,03"	45	0,2	4232	37	423	240	boczny
E.E.3.3	53°11 '3,36"	18°35 '48,18"	45	0,2	4232	37	423	240	boczny
E-8	53°11 '3,65"	18°35 '48,49"	35	0,2	4033	36	423	120	boczny
E-10	53°11 '0,27"	18°35 '51,97"	21	0,25	635	4	423	8160	pionowy, otwarty

II.C. Instalacja do produkcji cukru:

II.C.1 Emisja dopuszczalna w trakcie normalnej eksploatacji instalacji w kampanii buraczanej – wariant I

Emitor	Urządzenia ochrony środowiska / działania ochronne	Czas pracy	Substancje	Wielkość emisji
		[h/rok]		[kg/h]
1	2	3	4	5
E-5	Brak	3360	tlenek węgla	8,01
			amoniak	0,55
			dwutlenek azotu	0,02
E-7	Brak	3360	tlenek węgla	8,01
			amoniak	0,55
			dwutlenek azotu	0,02
E-12	filtr o skuteczności redukcji 20 mg/Nm ³	3360	pył PM10	1,7902
E-13	filtr o skuteczności redukcji 40 mg/Nm ³	3360	pył PM10	0,2263
E-14	filtr o skuteczności redukcji 5 mg/Nm ³	3360	pył PM10	0,1151
E-15	filtr o skuteczności redukcji 5 mg/Nm ³	3360	pył PM10	0,0487
E-16	filtr o skuteczności redukcji 10 mg/Nm ³	3360	pył PM10	0,0239
E-17	filtr o skuteczności redukcji 20 mg/Nm ³	3360	pył PM10	0,2832
E-18	filtr o skuteczności redukcji 5mg/Nm ³	3360	pył PM10	0,0699
E-19	filtr o skuteczności redukcji 5 mg/Nm ³	3360	pył PM10	0,0699

II.C2. Emisja dopuszczalna w trakcie normalnej eksploatacji instalacji w kampanii buraczanej – wariant II

Emitor	Urządzenia ochrony środowiska / działania ochronne	Czas pracy	Substancje	Wielkość emisji
		[h/rok]		[kg/h]
1	2	3	4	5
E-7	Brak	4800	tlenek węgla	4,65
			amoniak	1,09
			dwutlenek azotu	0,01
E-12	filtr o skuteczności redukcji 20 mg/Nm ³	4800	pył PM10	1,7007
E-13	filtr o skuteczności redukcji 40 mg/Nm ³	4800	pył PM10	0,2263
E-14	filtr o skuteczności redukcji 5 mg/Nm ³	4800	pył PM10	0,1151
E-15	filtr o skuteczności redukcji 5 mg/Nm ³	4800	pył PM10	0,0487
E-16	filtr o skuteczności redukcji 10 mg/Nm ³	4800	pył PM10	0,0239
E-17	filtr o skuteczności redukcji 20 mg/Nm ³	4800	pył PM10	0,2832
E-18	filtr o skuteczności redukcji 5 mg/Nm ³	4800	pył PM10	0,0699
E-19	filtr o skuteczności redukcji 5 mg/Nm ³	4800	pył PM10	0,0699

II.C3. Emisja dopuszczalna w trakcie normalnej eksploatacji instalacji podczas magazynowania i dystrybucji cukru – wariant III

Emitor	Urządzenia ochrony środowiska / działania ochronne	Czas pracy	Substancje	Wielkość emisji
		[h/rok]		[kg/h]
1	2	3	4	5
E-14	filtr o skuteczności redukcji 5 mg/Nm ³	8760	pył PM10	0,1151
E-15	filtr o skuteczności redukcji 5 mg/Nm ³	8760	pył PM10	0,0487
E-16	filtr o skuteczności redukcji 10 mg/Nm ³	8760	pył PM10	0,0239
E-17	filtr o skuteczności redukcji 20 mg/Nm ³	8760	pył PM10	0,2832
E-18	filtr o skuteczności redukcji 5 mg/Nm ³	8760	pył PM10	0,0699
E-19	filtr o skuteczności redukcji 5 mg/Nm ³	8760	pył PM10	0,0699

II.C.4 Łączna emisja z instalacji do produkcji cukru

Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]
1	2
tlenek węgla	76,14
tlenki azotu	4,57
amoniak	14,15
dwutlenek azotu	0,23
pył ogółem	22,18
pył PM10	21,07
pył PM2,5	16,64

II.C.5. Parametry emitorów instalacji do produkcji cukru

Nr emitora	Współrzędne geograficzne emitora		Wysokość emitora komina [m]	Średnica wewnętrzna [m]	Przepływ w kominie na podstawie wydajności wentylatora [m ³ /h]	Prędkość wylotowa gazów [m/s]	Temperatura wylotowa gazów [K]	Czas pracy emitora h/rok	Typ emitora
	N	E							
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
E-5	53°11 '1,03"	18°35 '53,36"	20	0,6	1799	2	358	8160	pionowy, zadaszony
E-7	53°11 '0,88"	18°35 '53,77"	19	0,5	1799	3	358	8160	pionowy, zadaszony
E-12	53°10 '59,82"	18°35 '53,37"	21	1,4 x 1,4	100000	14	305	6000	boczny
E-13	53°10 '59,45"	18°35 '52,69"	21	0,3 x 0,4	6500	15	298	6000	pionowy, zadaszony
E-14	53°10 '56,93"	18°35 '49,48"	30	1,6 x 1,0	26000	5	293	8760	pionowy, zadaszony
E-15	53°10 '57,23"	18°35 '49,9"	28	0,7	11000,00	8	293	8760	pionowy, otwarty
E-16	53°10 '57,75"	18°35 '49,16"	15	0,7	2700,00	2	293	8760	pionowy, otwarty

E-17	53°11'02,1"	18°35'54,9"	7	1,2 x 2,5	16000,00	1	293	8760	boczny
E-18	53°10 '59,46"	18°35 '46,37"	7,2	1,4 x1,4	15800,00	2	293	8760	boczny
E-19	53°10 '57,21"	18°35 '50,07"	19,5	1,4 x1,4	15800,00	2	293	8760	boczny

II.1.2. Sposoby ograniczania emisji do powietrza

A. Instalacja do spalania paliw o mocy nie mniejszej niż 50 MW:

1. Spalanie biogazu w kotłach na paliwo stałe,
2. Wykorzystanie gazu ziemnego w kotłach wykorzystywanych do ogrzewania pomieszczeń i produkcji ciepłej wody,
3. Stosowanie dwustopniowych urządzeń ograniczających emisję pyłu.

B. Instalacja do produkcji wapna w piecach produkcyjnych o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton/dobę:

1. Zgodnie z BAT 30:
 - stosowanie zautomatyzowanego systemu kontroli i stosowania procesu,
 - stosowanie grawimetrycznego układu podawania paliw stałych,
2. Zgodnie z BAT 31:
 - zamawianie surowca o odpowiedniej granulacji,
 - kontrola surowca na etapie przygotowania wsadu do pieca,
3. Zgodnie z BAT 32:
 - kontrola parametrów procesu podczas wypalania wapna,
 - monitorowanie procesu podawania wsadu,
4. Zgodnie z BAT 36:
 - stosowanie paliw o zamówionej granulacji, kontrola paliw na etapie przygotowania wsadu do pieca
5. Zgodnie z BAT 40:
 - obudowanie miejsc w których prowadzone są operacje pozapiecowe,
 - stosowanie obudowanych przenośników,
 - przeprowadzanie regularnych przeglądów i konserwacji instalacji,
6. Zgodnie z BAT 41
 - osłonięcie miejsca składowania przez ściany oporowo i zieleń średnią i wysoką
 - okresowe zwilżanie przyzmy magazynowych,
 - prowadzenie rozładunku z prędkością ograniczającą pylenie,
7. Zgodnie z BAT 43:
 - stosowanie łapacza pyłu i płuczki do oczyszczania gazu saturacyjnego,
8. Zgodnie z BAT 44, BAT 45, BAT 47, BAT 52, BAT 53:
 - stosowanie selekcji i kontroli materiałów na etapie przygotowania wsadu do pieca,
 - stosowanie paliw o niskiej zawartości substancji będących prekursorami zanieczyszczeń,
 - zapewnienie kontaktu spalin z kamieniem wapiennym i wapnem palonym,
 - prowadzenie kontroli procesu wypalania,
 - stopniowanie przepływu powietrza przez piec,
9. Zgodnie z BAT 47:
 - wykorzystanie gazów odlotowych w instalacji do produkcji cukru
10. Zgodnie z BAT 50:
 - unikanie dozowania do pieca surowców o wysokiej zawartości związków organicznych.

C. Instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę: stosowanie urządzeń ograniczających emisję pyłu do powietrza.

D. Instalacji do oczyszczania ścieków przemysłowych, z wyjątkiem oczyszczania ścieków komunalnych, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego: wykorzystanie powstającego gazu w instalacji do energetycznego spalania paliw.

II.2. Emisja hałasu.

II.2.1. Dopuszczalne poziomy hałasu::

Ustala się dopuszczalne poziomy hałasu

Przeznaczenie (rodzaje) terenów w sąsiedztwie zakładu	Dopuszczalne poziomy poziom hałasu	
	L _{Aeq D}	L _{Aeq N}
1	2	3
Tereny zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży ²⁾	50	--
Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego	55	45
Tereny mieszkaniowo-usługowe	55	45

II.2.2 Źródła emisji hałasu:

Ustala się następujące rozkłady pracy dla źródeł dla doby we wszystkich wariantach pracy instalacji

II.2.2.A. Instalacji do spalania paliw o mocy nie mniejszej niż 50 MW

Kod źródła	Opis źródła	Czas pracy w porze dnia [6:00 -22:00]	Czas pracy w porze nocy [22:00 -6:00]
1	2	3	4
1.I	Wentylator wyciągowy kotła OR-50-M	16	8
2.I	Wentylator wyciągowy kotła PR-23-M	16	8
3.I	Wentylator wyciągowy kotła PR-23-M	16	8
4.I	Budynek kotłowni	16	8
5.I	Budynek turbinowni	16	8
6.I	Budynek turbodmuchawy	16	8

II.2.2.B. Instalacji do produkcji wapna w piecach produkcyjnych o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton/dobę:

Kod źródła	Opis źródła	Czas pracy w porze dnia [6:00 -22:00]	Czas pracy w porze nocy [22:00 -6:00]
1	2	3	4
1.II	Piec wapienny 250 m ³	16	8
2.II	Piec wapienny 65 m ³	16	8
3.II	Budynek przygotowania wsadu do pieca	16	8
4.II	Budynek lasowania wapna	16	8

Kod źródła	Opis źródła	Czas pracy w porze dnia [6:00 -22:00]	Czas pracy w porze nocy [22:00 -6:00]
1	2	3	4
6.	Budynek turbodmuchawy	16	8

II.2.2.C.Instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę.

Kod źródła	Opis źródła	Czas pracy w porze dnia [6:00 -22:00]	Czas pracy w porze nocy [22:00 -6:00]
1	2	3	4
1.III	Dyfuzor	16	8
2.III	Agregat wody lodowej	16	8
3.III	Wyparka dział I	16	8
4.III	Wyparka dział I	16	8
5.III	Wyparka dział II	16	8
6.III	Warni cukrzycy V	16	8
7.III	Mieszadło pionowe cukrzycy IV	16	8
8.III	Mieszadło pionowe cukrzycy VII	16	8
9.III	Wentylacja komory silosu nr I	16	8
10.III	Wentylacja urządzeń przesypowych	16	8
11.III	Wentylacja urządzeń zasypowych silosu nr II	16	8
12.III	Wentylacja urządzeń rozładunku silosu nr II	16	8
13.III	Urządzenia transportu i oczyszczania buraków	16	8
14.III	Chłodnia wentylatorowa wody barometrycznej	16	8
15.III	Budynek techniczny silosu nr II	16	8
16.III	Stacja wyżymaczek	16	8
17.III	Stacja pras wysłodkowych	16	8
18.III	Budynek surowni I	16	8
19.III	Budynek krajalnic	16	8
20.III	Buraczarnia	16	8
21.III	Budynek pomp wody brudnej	16	8
22.III	Budynek pras filtracyjnych - kompresorownia	16	8
23.III	Budynek pras filtracyjnych - prasy	16	8
24.III	Budynek produktowni	16	8
25.III	Budynek surowni II	16	8
26.III	Budynek wieży wodnej	16	8
27.III	Budynek suszarki cukru	16	8
28.III	Budynek filtrów	16	8
29.III	Budynek pakowni	16	8

Kod źródła	Opis źródła	Czas pracy w porze dnia [6:00 -22:00]	Czas pracy w porze nocy [22:00 -6:00]
1	2	3	4
30.III	Budynek stacji sit i segregacji cukru	16	8
31.III	Budynek pomp gazowych	16	8
32.III	Budynek dekantatorów	16	8

II.2.3. Działania związane z ograniczeniem emisji hałasu

II.2.3.B.Instalacja do produkcji wapna w piecach produkcyjnych o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton/dobę

Zgodnie z BAT 2:

- lokalizacja urządzeń w budynkach,
- prowadzenie operacji przy zamkniętych drzwiach budynków,
- stosowanie wibroizolatorów,
- stosowanie wykładzin.

II.2.3.C.Instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę:

1. Zgodnie z BAT 13:

- wdrożyć i regularnie przeglądać plan zarządzania hałasem, jako część systemu zarządzania środowiskowego - od 04 grudnia 2023 roku.

2. Zgodnie z BAT 14:

- regularna konserwacja i wymiana zużytych elementów,
- zamykanie okien i drzwi do budynków w których zlokalizowane są źródła dźwięku,
- obsługa urządzeń wyłącznie przez doświadczony personel,
- prowadzenie czynności konserwacyjnych w okresie poza kampanijnym,
- wybór urządzeń o najniższej możliwej mocy akustycznej podczas wymiany sprzętu,
- wyposażenie wybranych źródeł hałasu w tłumiki hałasu,
- lokalizacja urządzeń w budynkach,
- wyposażenie wybranych urządzeń w osłony akustyczne,
- wykonanie większości budynków w technologii murowanej, sukcesywna wymieniana okien i drzwi w budynkach na przegrody o wyższej izolacyjności akustycznej,
- część budynków stanowi ekrany akustyczne (np. budynki administracyjne, silosy, magazyny).

II.3. Dopuszczalne rodzaje wytwarzanych odpadów

II.3.1. Źródła powstawania, charakterystyka i ilości wytwarzanych odpadów przewidzianych do wytwarzania

II.3.1.A. I instalacji do spalania paliw o mocy nie mniejszej niż 50 MW

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu	Masa [Mg/rok]
1	2	3	4	5
1.	10 01 80	Mieszanka popiołowo żużlowa z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	<p>Źródło powstawania odpadu: zawartość części niepalnych w paliwie, niepełne spalanie węgla w kotłach PR-23-M, OKR-50-M, Odpad jest pozostałością ze spalania węgla kamiennego w paleniskach kotłów elektrociepłowni zmieszane z pyłami z odpylania tych kotłów.</p> <p>Charakterystyka odpadu: Żużel i popiół odprowadzony z kotłów i urządzeń ograniczających emisję pyłu. Mieszanina substancji nieorganicznych zawierająca krzemionkę, tlenki wapnia, magnezu, glinu, siarki żelaza, potasu, sodu oraz niedopały węgla i wodę z gaszenia. pH alkaliczne. Postać stała, rozdrobniona, niejednorodna, nieaktywna chemicznie, kolor szary, nierozpuszczalny w wodzie.</p>	20 000

II.3.1.B. Instalacja do produkcji wapna w piecach produkcyjnych o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton/dobę

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu	Masa [Mg/rok]
1	2	3	4	5
1.	10 13 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	<p>Źródło powstawania odpadu: Zanieczyszczenia kamienia wapiennego, antracytu lub koksu spalanego w piecach wapiennych. Odpad ten powstaje w instalacji do produkcji wapna palonego w procesie przygotowywania wsadu do pieca wapiennego</p> <p>Charakterystyka odpadu: Kamienie nie nadające się do wypału, zanieczyszczenia zawarte w koksie lub antracycie</p> <p>Skład odpadu podobny do kamienia wapiennego. Głównym składnikiem odpadu jest węglan wapnia oraz krzemionka. Zawiera również niewielkie ilości węglanu magnezu oraz tlenki żelaza i glinu.</p>	10 000

			Stan stały w postaci rozdrobnionej < 120 mm o barwie mleczno-szarej Nierozpuszczalny w wodzie. Mało aktywny chemicznie.	
2.	10 13 04	Odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego	<p>Źródło powstawania odpadu: Niepełny wypał kamienia wapiennego w piecu wapiennym, odpad powstaje w piecach wapiennych w czasie wypalania mieszanki kamienia wapiennego, koksu i/lub antracytu i jest wylapywany podczas gaszenia wapna wodą.</p> <p>Charakterystyka odpadu: Odpad to mieszanina tlenku wapnia i węglanu wapnia, zawierająca niewielkie ilości niedopałów węgla. pH do 9. Postać stała o rozdrobnieniu < 150 mm, nierozpuszczalny w wodzie. Barwa szara do ciemnoszarej.</p>	10 000

II.3.1.C./D. Instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę i oczyszczalnia ścieków

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu	Masa [Mg/rok]
1	2	3	4	5
1.	02 04 01	Stałe osady z czyszczenia i mycia buraków	<p>Źródło powstawania odpadu: Zanieczyszczenia surowca (buraków), odpady powstają na etapie oczyszczania surowca przed skierowaniem go do przerobu</p> <p>Charakterystyka odpadu: Odpad składa się z trzech frakcji: Frakcja 1: Odpady zawierają białko ogólne, tłuszcz, skrobię, części mineralne Zawartość suchej masy do 0,9 kg/kg. Stan stały o specyficznym zapachu. Kolor ciemnobrązowy. Nieaktywny chemicznie, nierozpuszczalny w wodzie Frakcja 2: kamienie, odpad nieorganiczny zawierający głównie dwutlenek krzemu, węglany wapnia, żelazu, cynku, manganu. Ciało stałe, nierozpuszczalne w wodzie, niepalne Frakcja 3: Odpady są mieszaniną</p>	117 000

			<p>węglanu wapnia, krzemionki i próchnicy. Zawierają również niewielkie ilości tlenków fosforu, metali oraz siarczany. pH ok.7. Stan stały w postaci odwodnionego szlamu. Kolor szary do brunatnego. Nieaktywny chemicznie, nierozpuszczalny w wodzie.</p>	
2.	02 04 02	Nienormowany węglan wapnia oraz kreda cukrownicza	<p>Źródło powstawania odpadu: Zanieczyszczenie wapna defekosaturacyjnego powstającego w efekcie filtracji po procesie defekacji i oczyszczania soku surowego Charakterystyka odpadu: Odpad zawiera jako główny składnik tlenki wapnia i magnezu. Zawiera substancje organiczne w postaci sacharozy oraz związki fosforu i azotu. Stan stały w postaci lepkiego szlamu. W części rozpuszczalny w wodzie, nieaktywny chemicznie. Kolor brązowy do jasnobrązowego. Zawartość suchej masy > 40%</p>	30 000
3.	02 04 03	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków	<p>Źródło powstawania odpadu: Namnażanie bakterii wykorzystywanych w procesie oczyszczania ścieków, zawartość w ściekach substancji mineralnych niepodlegających rozkładowi podczas ich oczyszczania. Osady powstają w zakładowej oczyszczalni ścieków. To osady ustabilizowane po stabilizacji beztlenowej i tlenowej (końcowej). Charakterystyka odpadu: Odpad osadu zawiera głównie części mineralne w postaci węglanu wapnia i krzemionki. Zawiera niewielkie ilości substancji organicznych podatnych na rozkład. Stan stały w postaci odwodnionego szlamu. Kolor jasnobrązowy do beżowego. Nierozpuszczalny w wodzie. Zawartość suchej masy < 40%, niepalny</p>	5 000
4.	02 04 80	Wysłodki	<p>Źródło powstawania odpadu: Zanieczyszczenie wysłodków, które powstają po ekstrakcji cukru z buraka po oddzieleniu wypłukanej krajanki od soku surowego zawierającego sacharozę. Wysłodki prasowane/wyżęte na prasach</p>	20 000

			instalacji do produkcji cukru. Odpadem są wysłodki nie spełniające wymagań jakościowych Charakterystyka odpadu: Odpad zawiera białko, tłuszcz, włókno surowe, popiół oraz niewielkie ilości metali: wapń, fosfor, potas, sód i magnez. Stan stały, postać włóknista w kolorze jasno brązowym. Zawartość suchej masy > 10%	
5.	02 04 99	Inne nie wymienione odpady	Źródło powstawania odpadu: Zanieczyszczenie melasu powstającego jako końcowy produkt uboczny przy produkcji cukru, melas powstaje na etapie wirowania cukrzycy. Melas nie spełniający wymagań jakościowych produktu ubocznego Charakterystyka odpadu: Odpad zawiera w składzie popiół, sacharozę, sole wapnia i magnezu oraz wodę. Może zawierać niewielkie ilości alkoholi. Jest gęsta i lepka ciecz o barwie brązowej do ciemnobrunatnej. Posiada specyficzny zapach podobny do karmelu. Zawartość suchej masy > 70%	20 000
6.	15 01 01	Opakowania papieru i tektury z	Źródło powstawania odpadu: Proces pakowania i dystrybucji cukru. Odpad powstaje podczas pakowania wyrobów gotowych oraz transportu międzyprocesowego. Charakterystyka odpadu: Odpad organiczny zawierający głównie włókna celulozy, może zawierać skrobię, niewielkie ilości krzemianów i siarczanów Postać stała, obojętne chemicznie, nierozpuszczalny w wodzie, palny	150
7.	15 01 02	Opakowania tworzyw sztucznych z	Źródło powstawania odpadu: Proces pakowania i dystrybucji cukru. Odpad powstaje podczas pakowania wyrobów gotowych oraz transportu międzyprocesowego. Charakterystyka odpadu: Tworzywa sztuczne np. polietylen i polipropylen Postać stała, obojętne chemicznie, nierozpuszczalny w wodzie, palny	100
8.	15 01 03	Opakowania drewna z	Źródło powstawania odpadu: Proces dystrybucji cukru. Odpad powstaje	500

			<p>podczas pakowania wyrobów gotowych oraz transportu międzyprocesowego.</p> <p>Charakterystyka odpadu: Celuloza, hemiceluloza, lignina, substancje pektynowe z niewielką zawartością żelaza Postać stała, obojętne chemicznie, nierozpuszczalny w wodzie, palny</p>	
9.	15 02 03	Sorbenty i materiały filtracyjne	<p>Źródło powstawania odpadu: Odpad powstaje w urządzeniach filtracyjnych i jest związany z wyeksploatowaniem materiałów filtracyjnych. Odpad powstaje w procesie oczyszczania soków (filtracja soku)</p> <p>Charakterystyka odpadu: Główny skład to różnego rodzaju tworzywa sztuczne w zależności od rodzaju filtracji zanieczyszczone substancjami mineralnymi. Postać stała (tkaniny), obojętne chemicznie, nierozpuszczalny w wodzie, palne. Barwa szara.</p>	100

II.3.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób postępowania z odpadami

II.3.2.A. Instalacja do spalania paliw o mocy nie mniejszej niż 50 MW.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
1	2	3	4	5
1.	10 01 80	Mieszanka popiołowo żużlowa z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Teren składowania materiałów masowych. Odpad magazynowany w przyzmiu.	Odpady są przekazywane firmom posiadającym uprawnienia do prowadzenia działań związanych z zagospodarowaniem odpadów,

II.3.2.B. Instalacja do produkcji wapna w piecach produkcyjnych, o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton/dobę.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
1	2	3	4	5
1.	10 13 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	Plac składowy materiałów masowych Odpad magazynowany w przyzmiu.	Odpady są przekazywane firmom posiadającym uprawnienia do prowadzenia działań

2.	10 13 04	Odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego		związanych z zagospodarowaniem odpadów
----	----------	---	--	--

II.3.2.C./D. Instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę i oczyszczalnia ścieków

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
1	2	3	4	5
1.	02 04 01	Stale osady z czyszczenia i mycia buraków	<p>Fracja 1 (odpadowa masa roślinna) – magazynowana w zbiorniku do kompostowania</p> <p>Fracja 2 (kamienie) – magazynowane na terenie placu buraczanego na przymie.</p>	<p>Fracja 1: Planuje się uznanie za produkt uboczny mający zastosowanie jako nawóz lub produkt polepszający właściwości gleby, w przypadku nie uznania za produkt uboczny odpad zostanie przekazany do zagospodarowania osobom fizycznym lub firmom posiadającym uprawnienia do prowadzenia działań związanych z zagospodarowaniem odpadów, przewidziany proces zagospodarowania to: R3 – Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania), R10 Obróbka na powierzchni ziemi przynosząca korzyści dla rolnictwa lub poprawę stanu środowiska</p> <p>Fracja 2: ponieważ kamienie jako produkt uboczny znajdują bezpośrednie zastosowanie między innymi w budownictwie planuje się ich uznanie za produkt uboczny, w przypadku nie</p>

			<p>Fracja 3 (ziemia) – ziemia sflawiakowa jest wydobywana ze zbiornika razem z osadem nadmiernym, po wydobyciu ze zbiornika jest magazynowana w przyzmi</p>	<p>uznania ich za produkt uboczny zostanå przekazane do zagospodarowania osobom fizycznym lub firmom posiadajåcym uprawnienia do prowadzenia dziaåån zwiåzanych z zagospodarowaniem odpadów, przewidziany proces zagospodarowania to: R5 Recykling lub odzysk innych materiaåów nieorganicznych</p> <p>Fracja 3:</p> <p>Planuje się uznanie za produkt uboczny majåcy zastosowanie jako nawóz lub produkt polepszajåcy wååciwoÅci gleby, w przypadku nie uznania za produkt odpad zostanie przekazany do zagospodarowania osobom fizycznym lub firmom posiadajåcym uprawnienia do prowadzenia dziaåån zwiåzanych z zagospodarowaniem odpadów, przewidziany proces zagospodarowania to: R3 – Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przeksztaåcania), R10 Obróbka na powierzchni ziemi przynoszåca korzyÅci dla rolnictwa lub popraw stanu Årodowiska</p>
2.	02 04 02	Nienormowany węglan wapnia oraz kreda cukrownicza	Boks betonowy przy pompach wody sflawiakowej. Odpad magazynowany w przyzmi.	Odpady są przekazywane firmom posiadajåcym uprawnienia do prowadzenia dziaåån zwiåzanych z zagospodarowaniem odpadów, przewidziany

				proces zagospodarowania to: R5 Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych
3.	02 04 03	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków	Osad nadmierny jest wydobywany ze zbiornika łącznie z ziemią sflawiakową, po wydobyciu ze zbiornika jest magazynowany w przyzmię	Planuje się uznanie za produkt uboczny mający zastosowanie jako nawóz lub produkt polepszający właściwości gleby, w przypadku nie uznania za produkt odpad zostanie przekazany do zagospodarowania firmom posiadającym uprawnienia do prowadzenia działań związanych z zagospodarowaniem odpadów, przewidziany proces zagospodarowania to: R3 – Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania), R10 Obróbka na powierzchni ziemi przynosząca korzyści dla rolnictwa lub poprawę stanu środowiska
4.	02 04 80	Wysłodki	Wydzielone miejsce na placu wysłodkowym. Odpad magazynowany w przyzmię.	Odpady są przekazywane firmom posiadającym uprawnienia do prowadzenia działań związanych z zagospodarowaniem odpadów
5.	02 04 99	Inne nie wymienione odpady	Odpad nie jest magazynowany. Melas niespełniający wymagań jakościowych jest przekazywany do zagospodarowania bezpośrednio ze zbiorników melasu.	Odpady są przekazywane firmom posiadającym uprawnienia do prowadzenia działań związanych z zagospodarowaniem odpadów
6.	15 01 01	Opakowania papieru i tektury z	Kontener prasujący, stojący między silosem a budynkiem segregacji. Odpad magazynowany w	Odpady są przekazywane firmom posiadającym uprawnienia do prowadzenia działań

			sprasowanych balotach.	związanych z zagospodarowaniem odpadów
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Kontener stojący przy budynku wysyłki samochodów skrzyniowych. Odpad magazynowany luzem.	Odpady są przekazywane firmom posiadającym uprawnienia do prowadzenia działań związanych z zagospodarowaniem odpadów
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	Palety drewniane magazynowane w stosach na placu załadunkowym obok magazynu cukru.	Odpady są przekazywane firmom posiadającym uprawnienia do prowadzenia działań związanych z zagospodarowaniem odpadów
9.	15 02 03	Sorbenty i materiały filtracyjne	Kontener, stojący między silosem a budynkiem segregacji. Odpad magazynowany w kontenerze.	Odpady są przekazywane firmom posiadającym uprawnienia do prowadzenia działań związanych z zagospodarowaniem odpadów

II.3.3. Sposoby ograniczania ilości powstających odpadów oraz zapobiegania ich negatywnemu wpływowi na środowisko:

3.3.A Instalacja do spalania paliw o mocy nie mniejszej niż 50 MW

Wykorzystanie powstających odpadów w procesie odzysku poza miejscem powstawania.

II.3.3.B Instalacja do produkcji wapna w piecach produkcyjnych o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton/dobę

Zgodnie z BAT 54

- wykorzystanie odsiewki z koksu lub antracytu, która nie nadaje się do wykorzystania w piecach wapiennych jako paliwa w kotłowni,
- wykorzystanie odpadów z oczyszczania mleka do alkalizacji wody spławiakowej,
- wykorzystanie wapna hydratyzowanego w całości w procesie defekacji,
- wykorzystanie wapna defekacyjnego jako nawozu mineralnego.

II.3.3.C. Instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę i oczyszczalnia ścieków:

Zgodnie z BAT 10:

1. Poddawanie ścieków rozkładowi beztlenowemu w części beztlenowej istniejącej oczyszczalni, wykorzystanie biogazu jako paliwa do kotłów,
2. Wykorzystanie pozostałości z procesu:
 - Kamieni – jako surowca w budownictwie,
 - Ziemi sflawikowej – planowane wykorzystanie jako podłoże do hodowli,
 - Wsłodków – jako karmy dla zwierząt,
 - Błota defekosaturacyjnego – jako nawozu,
 - Melasu – jako surowiec do dalszego przerobu lub pasza dla zwierząt,
3. Oddzielanie pozostałości w procesie filtracji i prasowania.
4. Zawracanie w procesie odcieki z wirowania kolejnych cukrzyc.
5. Wykorzystanie mieszaniny osadu nadmiernego i ziemi sflawikowej wydzielonej ze strumienia powstających ścieków jako podłoże do hodowli roślin

II.4. Gospodarka wodno - ściekowa

II.4.1 Gospodarka wodna:

Zaopatrzenie Zakładu w Chełmży w wodę na cele bytowe odbywa się poprzez zakup wody z sieci wodociągowej. Zaopatrzenie Zakładu w Chełmży w wodę na cele technologiczne odbywa się poprzez pobór wód powierzchniowych z jeziora Chełmżyńskiego oraz poprzez pobór wód podziemnych z ujęcia wód podziemnych.

- szczególne korzystanie z wód w zakresie poboru wód podziemnych z utworów czwartorzędowych na cele technologiczne regulowane jest decyzją Starosty Toruńskiego z dnia 12 czerwca 2014 r. znak: OS.6341.37.2014.MO udzielającą pozwolenia wodnoprawnego dla Nordzucker Polska S.A. Zakład w Chełmży.
- szczególne korzystanie z wód w zakresie poboru wód powierzchniowych - ustala się pobór wody powierzchniowej z Jeziora Chełmżyńskiego na potrzeby technologiczne produkcji cukru z buraków cukrowych i trzciny cukrowej w instalacji IPPC Nordzucker Polska S.A., ul. 5 Stycznia 54, 64-330 Opalenica, Zakład w Chełmży, ul. Bydgoska 4, 87-140 Chełmża w ilości:

$$Q_{sr.d} = 2.800,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{max/s} = 0,054 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{max/h} = 196,0 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{r.dop.} = 250.000,0 \text{ m}^3/\text{rok}$$

przy założeniu: maksymalne obniżenie lustra wody w jeziorze nie może przekroczyć rzędnej poniżej 82,74m. n.p.m.

Współrzędne geodezyjne miejsca poboru wody: X – 5894752,26 , Y – 6540698,66.

Ujęcie wody zlokalizowane jest na działkach nr nr 15/2, 16/1, obręb 6 Chełmża oraz na działce nr 1, obręb Chełmża.

Należy prowadzić rejestr ilości pobranej wody w oparciu o pomiar dobowy i rejestr poziomu zwierciadła wody w jeziorze w oparciu o odczyty wskazań łaty wodowskazowej z częstotliwością raz w tygodniu.

II.4.1A Sposoby ograniczania zużycia wody

A. Instalacji do spalania paliw o mocy nie mniejszej niż 50 MW:

- stosowanie zamkniętego obiegu wody.

B. Instalacja do produkcji wapna w piecach produkcyjnych o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton/dobę

- wykorzystanie wysłodów w procesie gaszenia wapna.

C. Instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę:

Zgodnie z BAT 7:

- ponowne wykorzystanie kropli w procesie,
- wykorzystanie oczyszczonych ścieków i wód opadowo-roztopowych w obiegu czyszczenia surowca,
- wyposażenie pomp obiegów wód w przetworniki częstotliwości (falowniki) pozwalające na regulację przepływów w zależności od zapotrzebowania,
- ujęcie kluczowych pomp na wizualizacji instalacji,
- prowadzenie mycia wstępnego, bezpośrednio po zakończeniu kampanii.

II.4.2. Gospodarka ściekowa

II.4.2.A. Instalacji do spalania paliw o mocy nie mniejszej niż 50 MW

Odprowadzenie ścieków do instalacji do oczyszczania ścieków zlokalizowanej na terenie Zakładu.

II.4.2.B. Instalacji do produkcji wapna w piecach produkcyjnych o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton/dobę

Odprowadzenie ścieków do instalacji do oczyszczania ścieków zlokalizowanej na terenie Zakładu.

II.4.2.C. Instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę

Odprowadzenie ścieków do instalacji do oczyszczania ścieków zlokalizowanej na terenie Zakładu.

II.4.2.D. Instalacja do oczyszczania ścieków przemysłowych, z wyjątkiem oczyszczania ścieków komunalnych, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego

II.4.2.D.1. Ilość odprowadzanych ścieków:

Odprowadzanie oczyszczonych ścieków do Kanału Fabrycznego całorocznie, z różnym natężeniem uzależnionym od rodzaju produkcji (przerób buraków oraz rafinacji produktów

roślinnych), z przerwami wynikającymi z terminu rozpoczęcia i zakończenia kampanii buraczej oraz ilości zgromadzonych ścieków w zbiornikach ziemnych

- **Q max. godz.** = **250 m³/h do września 2022 r.**
- **Q max. godz.** = **280 m³/h od września 2022 r.**
- Q śr. dobowy = 3 000 m³/dobę
- Q max. roczny = 1 095 000 m³/rok
- **Q max. dobowy = 5 700 m³/dobę do września 2022 r.**
- **Q max. dobowy = 6 550 m³/dobę od września 2022 r.**

Wskaźnikowy poziom efektywności środowiskowej 0,8 m³/tonę buraków.

II.4.2.D.2. Miejsce odprowadzenia ścieków

Odprowadzenie ścieków do rowu melioracji szczegółowej tj. Kanału Fabrycznego w km 3+645 (odprowadzenie do ziemi zgodnie z ustawą Prawo wodne, a dalej do Rzeki Fryba w km. 30+750.

Współrzędne miejsca wprowadzania ścieków istniejącym wylotem DN800 do Kanału Fabrycznego są następujące: N 53° 11'10,26" E18°35'6,11"

II.4.2.D.3. Dopuszczalne wielkości emisji

L.p.	Parametr	Jednostka	Wartości dopuszczalne
1.	Temperatura	°C	35
2.	pH	-	6,5 - 9
3.	Zawiesiny ogólne	mg/l	35
4.	BZT ₅	mgO ₂ /l	25
5.	ChZT _{Cr}	mg/l	125
6.	Ogólny węgiel organiczny OWO	mgC/l	30
7.	Azot amonowy	mgNH ₄ /l	10
8.	Azot azotanowy	mgNO ₃ /l	30
9.	Azot azotynowy	mg NO ₂ /l	1
10.	Azot ogólny	mg/l	30
11.	Fosfor ogólny	mg P/l	2
12.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15

II.4.2.D.4. Obowiązki w stosunku do osób trzecich

1. Utrzymywanie w należyтым stanie technicznym i prawidłowej eksploatacji urządzeń do odprowadzania i oczyszczania ścieków oraz niezwłocznej likwidacji uszkodzeń i zniszczeń, związanych ze stanami awaryjnymi,
2. Wyplacenie odszkodowania w przypadku wystąpienia szkód związanych z odprowadzeniem ścieków,
3. Konserwacja Kanału Fabrycznego – rowu melioracji szczegółowej, polegająca na wykaszaniu skarp i dna oraz odmulaniu dna i usuwaniu zatorów od początku rowu, do ujścia w rzece Fryba,

4. Konserwacja koryta rzeki Fryby – polegająca na wykasaniu skarp i dna oraz usuwaniu zatorów od km 29+750 do km 30+750 (od ujścia Kanału Fabrycznego w dół rzeki).

II.4.2.D.5. Zapobieganie negatywnemu oddziaływaniu gospodarki ściekowej na środowisko:

1. Zgodnie z BAT 11:

- zapewnienie pojemności zbiorników na terenie oczyszczalni pozwalającej na zgromadzenie pojemności odpowiadającej kilkukrotnej objętości zrzutu dobowego ścieków w razie awarii pracy oczyszczalni.

2. Zgodnie z BAT 12

- magazynowanie ścieków w zbiornikach, w których następuje wyrównanie ich składu, przed poddaniem kolejnym etapom oczyszczania,
- stosowanie zarówno procesu oczyszczania tlenowego jak i beztlenowego,
- dostosowanie rodzaju stosowanego oczyszczania do rodzaju oczyszczanych ścieków,
- prowadzenie zarówno procesu nityfikacji jak i denityfikacji,
- prowadzenie procesu oczyszczania z wykorzystaniem osadu czynnego,
- wykorzystanie procesu sedymentacji, zarówno na etapie wstępnego oczyszczania ścieków w zbiornikach ziemnych, jak i na etapie końcowego oczyszczania w osadnikach radialnych.

4. Punkt III decyzji otrzymuje brzmienie:

III. ZAKRES MONITORINGU SUBSTANCJI I ENERGII:

III.1. Monitoring emisji gazów lub pyłów do powietrza:

A. Instalacja, w tym do spalania paliw o mocy nie mniejszej niż 50 MW:

1. przeprowadzenia pomiarów i przedłożenie ich Staroście Toruńskiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, Delegatura w Toruniu, zgodnie z obowiązującymi przepisami,
2. ewidencjonowania wyników przeprowadzanych pomiarów oraz ich przechowywanie przez okres 5 lat, od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą zgodnie z obowiązującymi przepisami,
3. zabezpieczenia pozostałych źródeł emisji na terenie ww. zakładu, w tym emisji niezorganizowanej,
4. uzgadniania ze Starostą Toruńskim wszelkich zmian technicznych i technologicznych dotyczących źródeł emisji zanieczyszczeń i emitorów mających wpływ na wielkość emisji,
5. prowadzenia stałej kontroli instalacji, w tym czasu pracy instalacji.

B. Instalacja do produkcji wapna w piecach produkcyjnych o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton/dobę:

Ze względu na specyfikę emitora działającego w normalnych warunkach funkcjonowania instalacji odstępuje się od ustalenia obowiązku pomiarów w zakresie podanym w BAT 32 c

– g.

C. Instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę

W instalacji nie prowadzi się procesów suszenia wysłodków w związku z powyższym odstępuje się od ustalenia obowiązku pomiarów w zakresie podanym w BAT 5.

III.2. Monitoring hałasu:

1. przeprowadzenia pomiarów i przedłożenie ich Staroście Toruńskiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, Delegatura w Toruniu, zgodnie z obowiązującymi przepisami,
2. ewidencjonowania wyników przeprowadzanych pomiarów oraz ich przechowywanie przez okres 5 lat, od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą zgodnie z obowiązującymi przepisami.

III.3. Ewidencja wytwarzanych odpadów:

1. Monitoring rodzaju i ilości powstających odpadów prowadzić zgodnie z postanowieniami ustawy o odpadach, z wykorzystaniem Bazy Danych o Produktach i Opakowaniach oraz o Gospodarce Odpadami (BDO).

III.4. Monitoring ilości ścieków odprowadzanych do środowiska

1. przeprowadzenia pomiarów i przedłożenie ich Staroście Toruńskiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, Delegatura w Toruniu, zgodnie z obowiązującymi przepisami,
2. ewidencjonowania wyników przeprowadzanych pomiarów oraz ich przechowywanie przez okres 5 lat, od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą zgodnie z obowiązującymi przepisami.
3. Zgodnie z BAT 3:
 - stały monitoring przepływu ścieków i temperatura w przy napływie do hydrolizatora i reaktora beztlenowego,
 - opomiarowanie wypływu ścieków oczyszczonych w ramach inwestycji związanej z nową częścią tlenowego oczyszczania ścieków - od września 2022 r.
4. Zgodnie z BAT 4:
 - chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT) – metodyka nieokreślona – raz dziennie,
 - azot ogólny (TN) - dostępne różne normy EN (np. EN 12260, EN ISO 11905-1) – raz dziennie,
 - ogólny węgiel organiczny (OWO) - EN 1484 – raz dziennie,
 - fosfor ogólny (TP) - dostępne różne normy EN (np. EN ISO 6878, EN ISO 15681-1 i -2, EN ISO 11885) – raz dziennie,
 - zawiesina ogólna (TSS) - EN 872 - raz dziennie,
 - biochemiczne zapotrzebowanie na tlen (BZTn) - EN 1899-1 – raz w miesiącu,
 - chlorki (Cl-) - Dostępne różne normy EN (np. EN ISO 10304-1, EN ISO 15682) - raz w miesiącu.

5. Punkt IV otrzymuje brzmienie:

IV. ZAKRES MONITORINGU PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH:

A. Instalacja do spalania paliw o mocy nie mniejszej niż 50 MW:

- kontrola ilości zużywanych paliw raz w roku,
- odczyty z liczników energii elektrycznej raz w roku.

B. Instalacja do produkcji wapna w piecach produkcyjnych o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton/dobę

Zgodnie z BAT 32:

- ciągły pomiar parametrów procesu wypalania obejmuje: kompletną kontrolę procesu, pomiar temperatury w szybie pieca, temperatury wapna i temperatury spalin,
- ciągła kontrola nad pracą pieca obejmuje monitorowanie procesu podawania paliwa,

C. Instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę: zbieranie informacji na temat ilości przetwarzanego surowca.

D. Instalacja do oczyszczania ścieków przemysłowych, z wyjątkiem oczyszczania ścieków komunalnych, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego: ciągła kontrola parametru procesu podczas oczyszczania.

6. Punkt V otrzymuje brzmienie:

V. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

1. Zgodnie z BAT 1

1.1 Wdrożenie systemów: systemu zarządzania jakością ISO 9001:2008, systemu zarządzania bezpieczeństwem produktu w oparciu o normy ISO 22000/FSSC 22000, systemu zarządzania energią ISO 50001; obejmujących:

- deklarację zaangażowania kierownictwa,
- określenie kontekstu organizacji, określenie potrzeb i oczekiwań zainteresowanych stron, określenie cech instalacji,
- posiadanie strategii obejmującej ciągłą poprawę efektywności środowiskowej,
- cele i wskaźniki dotyczące aspektów środowiskowych, w tym gwarancja zgodności z wymogami prawa,
- plany i procedury wdrożone w celu osiągnięcia założonych wskaźników,
- opis struktury, ról i obowiązków związanych z realizacją celów środowiskowych oraz deklarację zapewnienia zasobów,
- uregulowania dotyczące zakresu szkolenia pracowników w zakresie działań związanych z efektywnością środowiskową,
- uregulowania dotyczące komunikacji,

- sposoby wspierania zaangażowania pracowników,
- księgę systemu zarządzania jakością i pisemne procedury dotyczące oddziaływania na środowisko,
- procedury planowania i kontroli procesu,
- programy konserwacji urządzeń,
- instrukcje postępowania w przypadku pożaru i innych zidentyfikowanych awarii,
- analizowane istotnych zmian w instalacji na etapie procedury dotyczącej uzyskania decyzji środowiskowej,
- prowadzenie pomiarów i sprawozdawczości zgodnie z postanowieniami pozwolenia zintegrowanego,
- wyznaczanie wskaźników środowiskowych i porównywanie są z wartościami dopuszczalnymi,
- okresowe audyty prowadzone przez niezależne jednostki,
- analiza niezgodności w celu znalezienia jej przyczyny i podjęcia działań korygujących i zapobiegawczych,
- okresowe przeglądy zarządzania,
- monitorowanie zużycia energii i planowanie sposobów jej ograniczania,
- wdrożenie planu zarządzania hałasem,
- wykazy zużycia energii wody i stosowanych surowców,
- plan na rzecz efektywności energetycznej.

2. Zgodnie z BAT 2 należy:

2.1 posiadać opis produkcji cukru prowadzonej w instalacji obejmujący:

- uproszczone schematy pokazujące źródła emisji,
- opisy technik stosowanych w celu ograniczania emisji,

2.2 posiadać opis wykorzystania wody w instalacjach oraz zidentyfikować działania zmierzające do ograniczenia zużycia wody i ilości powstających ścieków

2.3 ustalić procedury monitoringu wytwarzanych ścieków obejmujące:

- kontrolę ilość wytwarzanych ścieków
- badania składu ścieków

2.4 określić rodzaje gazów odlotowych odprowadzane do atmosfery oraz prowadzić:

- pomiary parametrów gazów odlotowych,
- okresowe pomiary emisji do środowiska,
- określić przewidywane maksymalne ładunki zanieczyszczeń,
- prowadzić okresowe pomiary zawartości tlenu, wilgoci i pyłu w gazach odlotowych,

2.5 posiadać pełną informację na temat zużycia i wykorzystania energii, surowców, wytwarzanych produktów oraz produktów ubocznych,

2.6 określić i prowadzić monitoring efektywności środowiskowej.

7. Do punktu VI dodaje się punkt VI.1 w brzmieniu:

VI.1. Sposoby zapobiegania występowaniu awarii i ograniczenia jej skutków:

1. Dla całego zakładu:

- prowadzenie okresowych szkoleń pracowników obejmujących zagadnienia możliwych awarii przemysłowych

- utrzymywanie obiektów i urządzeń w stanie technicznym umożliwiającym ich bezawaryjną pracę,
- prowadzenie okresowych pomiarów instalacji elektrycznej zgodnie z obowiązującymi przepisami,
- okresowy przegląd urządzeń ograniczających emisję i wymiana filtrów zgodnie z obowiązującymi przepisami,
- okresowe sprawdzenia urządzeń ochrony przeciwpożarowej,
- okresowa kontrola urządzeń podlegających pod UDT.

2. Instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę:

2.1. Zgodnie z BAT 8:

- stosować głównie substancje nie zawierających substancji oznaczonych jako substancje szkodliwe dla środowiska wodnego,
- zoptymalizować projektowanie i konstruowanie urządzeń i stref produkcyjnych podczas zmian w instalacji.

2.2. Zgodnie z BAT 9:

- w procesach chłodzenia stosować wyłącznie wodę oraz glikol etylenowy.

8. Do punktu VII dodaje się punkt VII.1 i VII.2 w brzmieniu:

VII.1. W odniesieniu do instalacji do produkcji wapna w piecach produkcyjnych o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton/dobę wskaźnik charakteryzujący instalację do produkcji wapna wynosi 4,4 GJ/tonę wapna palonego.

1. Zgodnie z BAT 33:

- -wykorzystywać nowoczesne piece, w których proces wypalania kamienia przebiega w sposób zoptymalizowany,
- -zasypywać piec grawitacyjnie i prowadzić okresową kontrolę i konserwację pieców,
- -zakupywać kamień wapienny i paliwa (koks lub antracyt) o określonej granulacji,
- -prowadzić pracę pieca z optymalnie dobranym współczynnikiem nadmiaru powietrza.

2. Zgodnie z BAT 34:

- -wdrożenie Systemu Zarządzania Energią ISO 50001,
- zakup kamienia do pieca jako surowca o określonej w zamówieniu granulacji 70-110 mm,
- -rezygnacja z prowadzenia procesu rozdrabniania wsadu do pieca.

VII.2. W odniesieniu do instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego, o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę- poziom efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego zużycia energii wynosi 0,36 MWh/tonę.

1. Zgodnie z BAT 6:

- ustalenie planu racjonalizacji zużycia energii jako części wdrożonego System Zarządzania Energią ISO 50001,
- objęcie kontrolą i regulacją palników i urządzeń,
- produkcja energii cieplnej i energii elektrycznej w kogeneracji,
- wymiana zużytych silników na energooszczędne,
- wykorzystanie ciepła pozostającego lub powstające w jednym procesie,
- stosowanie energooszczędnych źródeł oświetlenia
- wykorzystanie powracających kondensatów,
- stosowanie systemu kontroli procesu,
- stosowanie izolacji ciągów przesyłowych pary
- stosowanie wielostopniowego odparowywania.

2. Zgodnie z BAT 35

- wyżymanie wysłodków w prasach,
- rezygnacja z procesu suszenia wysłodków.

9. Pozostałe punkty decyzji - bez zmian w brzmieniu.

U z a s a d n i e n i e

Małgorzata Leśniewska i Tomasz Soliwodzki reprezentujący Nordzucker Polska S.A., ul. 5 Stycznia 54, 64-330 Opalenica złożyli wniosek dotyczący zmiany decyzji Starosty Toruńskiego –pozwolenia zintegrowanego, z dnia 30.06.2006 r. znak OŚ.III.7644/Z/1/2006 zmienione decyzjami z dnia 10.09.2008r. znak OS.III-7644/Z/1/2006/Z/1/2008 z dnia 21.08.2012 znak OS.6222.2.2012.KK, z dnia 10.12.2014 r. znak OS.6222.1.2014.KK z dnia 29.09.2015 r. znak OS.6222.1.2014.KK, z dnia 19.08.2016 r. znak OS.6222.1.2016.KK z dnia 16.08.2017 r. znak OS.6222.1.2017.KK, z dnia 09.07.2020 znak OS.6222.1.2020.KKK, dla Zakładu Produkcyjnego w Chełmży, w zakresie dostosowania się do decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/EU oraz decyzji wykonawczej Komisji z dnia 26 marca 2013 r. ustanawiającej konkluzje (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu.

W dniu 10 września 2022r. postanowieniem znak OS.6222.1.2021.KKK Starosta Toruński wystąpił do wnioskodawcy o uzupełnienie wniosku o :

1. rozdzielenie wniosku w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla Nordzucker Polska S.A Zakład w Chełmży oraz wniosku o ujednoczenie decyzji,
2. opis zakresu zmian od daty wydania ostatniego pozwolenia w poszczególnych komponentach korzystania ze środowiska,
3. przedstawienie wielkości emisji, jeżeli nastąpiły, po uzyskaniu ostatniego pozwolenia dla instalacji,

4. określenie wprowadzanych do powietrza rodzajów i ilości gazów lub pyłów przypadających na jednostkę wykorzystywanego surowca, materiału, paliwa lub powstającego produktu,
5. przedłożenie wypisu z rejestru gruntów dla działek nr nr 108/3, 108/5, 110/1 w Chełmży. W złożonej dokumentacji brak numeru obrębu umożliwiającego identyfikację działek,
6. wyjaśnienie czy woda pobierana z ujęcia wód podziemnych wykorzystywana jest tylko na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, czy również do innych celów. W myśl art. 202 ust. 1 i ust. 6 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym ustala się warunki poboru wód powierzchniowych lub podziemnych, jeżeli wody te są pobierane wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego,
7. w zakresie gospodarowania odpadami (Dz.U. 2021, poz. 779 ze zm.):
 - a) przedstawienie dokumentu zgłoszenia do Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego uznania odpadów za produkt uboczny zgodnie z art. 11 ustawy odpadach,
 - b) określenia masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku,
 - c) wskazanie maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
 - d) wskazanie największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikające z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub innej jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
 - e) wskazanie całkowitej pojemności (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
 - f) wskazanie proponowanej formy i wysokości zabezpieczenia roszczeń, o których mowa w art. 48a ustawy o odpadach,
 - g) określenie deklarowanego łącznego czasu dalszej eksploatacji instalacji, jeżeli ma on wpływ na określenie wymagań ochrony środowiska, oraz zamierzony sposób dokumentowania czasu tej eksploatacji;
 - h) deklarowanego terminu oddania instalacji do eksploatacji w przypadku określonym w art. 191a ustawy Prawo ochrony środowiska,

W dniu 26 października 2021r. wpłynęło uzupełnienie wniosku.

Zawiadomieniem z dnia 10 listopada 2021r. znak OS.621.1.2021.KKK Starosta Toruński poinformował strony o wszczęciu postępowania administracyjnego.

W toku postępowania administracyjnego zgodnie z art. 50 Kodeksu postępowania administracyjnego Starosta Toruński wezwał do złożenia wyjaśnień w zakresie gospodarowania odpadami, na terenie Zakładu Produkcyjnego w Chełmży, które uzupełniono 21 grudnia 2021r.

03 stycznia 2022r. Starosta Toruński pismami znak OS.6221.1.2021.JW wystąpił do Burmistrza Miasta Chełmży, Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Toruniu oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, Delegatura w Toruniu o opinie i przeprowadzeni kontroli zgodnie z kompetencjami.

W dniu 01 lutego 2022r. wpłynęło Postanowienie Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej Toruniu, znak MZ.5268.2.4.2022.PŁ potwierdzające spełnienie w zakładzie

Nordzucker Polska S.A., ul. Bydgoska 4 w Chełmży wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz ustawie o odpadach.

W dniu 07 lutego 2022r. Postanowieniem z dnia 24 stycznia 2022r. znak GKM.6233.1.2022 Burmistrz Miasta w Chełmży zaopiniował pozytywnie sposób zbierania i zagospodarowania odpadów przez Nordzucker Polska S.A., Zakład Produkcyjny w Chełmży, przy ul. Bydgoskiej 4, 87-140 Chełmża.

W dniach 25 lutego - 25 kwietnia 2022r. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, Delegatura w Toruniu przeprowadził kontrolę zakładu w zakresie gospodarowania odpadami.

W dniu 04 kwietnia 2022r. Małgorzata Leśniewska oraz Marcin Lachowski reprezentujący Nordzucker Polska S.A złożyli poprawiony wniosek w zakresie wytwarzania i przetwarzania odpadów. W wyniku ustaleń Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, Delegatura w Toruniu ustalono, że na terenie Zakładu w Chełmży nie prowadzi się i nie będzie prowadzony proces przetwarzania odpadów.

W dniu 27 kwietnia 2022 r. Starosta Toruński pismem znak OS.6222.1.2021.KKK wystąpił do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, Delegatura w Toruniu o zajęcie stanowiska dotyczącego przedmiotowej kontroli w Zakładzie w Chełmży i podjętych działań.

Pismem z dnia 31 maja 2022 r. (data wpływu 03 czerwca 2022 r.) znak WIOŚ-DTO-DZI.7041.1.1.2022.IŁŚ Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, Delegatura w Toruniu potwierdził, iż podczas kontroli nie stwierdzono naruszeń zgodnie z ustawą o odpadach.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego zarówno prowadzący instalację jak i strony postępowania informowani byli przez Starostę Toruńskiego o przedłużeniu postępowania administracyjnego, ze względu na złożoność postępowania administracyjnego oraz udział organów biorących udział w postępowaniu.

W dniu 09 czerwca 2022r. zawiadomieniem Starosta Toruński poinformował o zakończeniu postępowania administracyjnego i możliwości zapoznania się z dokumentacją w sprawie. W wyznaczonym terminie strony nie zgłosiły uwag i sugestii.

Po przeanalizowaniu materiału dowodowego Starosta Toruński stwierdza co następuje.

Zmiana pozwolenia wynika z dostosowania się do decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/EU oraz decyzji wykonawczej Komisji z dnia 26 marca 2013 r. ustanawiającej konkluzje (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu. Ponadto wprowadzono zmiany w rodzaju i ilości wytwarzanych odpadów oraz sposobów postępowania z nimi, zmiany instalacji – nowej części tlenowej oczyszczalni ścieków, oraz uaktualnienie informacji dotyczącej instalacji.

Obowiązek posiadania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wynika z faktu zaliczenia jej do instalacji mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionej w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie

poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U z 2014r, poz. 1169).

Na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021r., poz. 1973 ze zm.), Starosta Toruński jest organem właściwym do rozpatrywania ww. wniosku.

Przedmiotowa zmiana nie wiąże się z istotną zmianą sposobu funkcjonowania instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt 7 i art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z czym nie została pobrana opłata rejestracyjna i nie zostało przeprowadzone postępowanie z udziałem społeczeństwa na zasadach i w trybie określonym w ustawie o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko.

Mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, przekazano Ministrowi Klimatu i Środowiska zapis ww. wniosku w wersji elektronicznej.

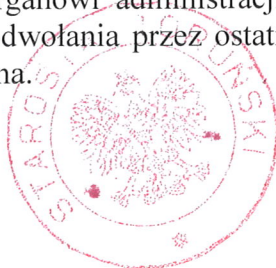
Z przedstawionej dokumentacji wynika, że instalacje zakładu spełniają wymogi obowiązujących przepisów prawa.

Zgodnie z zapisami dotyczącymi spełniania wymagań określonych w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/EU oraz decyzji wykonawczej Komisji z dnia 26 marca 2013 r. ustanawiającej konkluzje (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/EU w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu dostosowano techniki osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, metody ochrony komponentów środowiska: powietrza, środowiska wodnego, hałasu, gleb, odpadów. Dostosowano zapisy dotyczące efektywnej gospodarki energetycznej oraz zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska (łącznie).

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Toruniu za pośrednictwem Starosty Toruńskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.
2. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.
3. 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.



z up. STAROSTY

Janusz Kononiuk
CZŁONEK ZARZĄDU

Otrzymują:

1. **Nordzucker Polska S.A.**,
ul. 5 stycznia 54, 64-330 Opalenica
2. **Nordzucker Polska S.A.**,
Zakład Produkcyjny
w Chełmży, ul. Bydgoska 4, 87-140 Chełmża
3. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie -
Zarząd Zlewni w Toruniu
ul. Popiełuszki 3, 87-100 Toruń
4. Aa

Do wiadomości:

1. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska –
Delegatura w Toruniu
2. Minister Klimatu
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa

Niniejsze pozwolenie wydano po uiszczeniu opłaty skarbowej 1005,50zł zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity Dz. U. z 2021r. poz. 1923 ze zm.) na rachunek Urzędu Miasta Torunia w Banku Millennium **nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799**