

STAROSTA TORUŃSKI
ul. Towarowa 4-6
87-100 TORUŃ

OS.6222.2.2024.KKK

Niniejsza decyzja stała się ostateczna

w dniu 01.01 2025 r.

Toruń, dnia 10.01 2025 r.

Toruń, dnia 16 grudnia 2024r.

Podpis
Z up. Starosty
mgr Katarzyna Knapkowska-Kowalska

DECYZJA Główny specjalista
ds. ochrony środowiska

Na podstawie art. 376 pkt 2 oraz art. 378 ust. 1, w związku z art. 217 ust. 1-2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r., poz. 54 ze zm.), art. 104, art. 107, art. 163 Kodeksu postępowania administracyjnego (Dz. U z 2024 r., poz. 572), na wniosek złożony przez Dariusza Zielińskiego i Tomasza Soliwodzkiego reprezentujących Nordzucker Polska S.A., ul. 5 Stycznia 54, 64-330 Opalenica dotyczący ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego dla Zakładu Produkcyjnego w Chełmży tj. decyzji Starosty Toruńskiego – pozwolenia zintegrowanego: znak OS.6222.1.2022.KKK oraz OS.6222.1.2024.KKK Starosta Toruński

o r z e k a

1. ujednoczyć tekst decyzji Starosty Toruńskiego – pozwolenia zintegrowanego z dnia 10 sierpnia 2022r. znak OS.6222.1.2022.KKK oraz OS.6222.1.2024.KKK z dnia 07 sierpnia 2024r. która 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,
 - 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. 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.

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:

1.2.A. Instalacja do spaliw paliw o mocy nie mniejszej niż 50MW, w skład której wchodzi:

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

1. do dnia 01.01.2025:

- 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 (AEG 12,56 MWe oraz ABB 3,6 MWe)
- układ oczyszczania i odprowadzania spalin do atmosfery

2. od czasu uruchomienia kotła OOG80.

Elektrociepłownia zakładowa (66,8 MW), na potrzeby której pracują:

- stacja uzdatniania wody,
- kocioł parowy gazowo – olejowy o mocy 66,8 MW,
- 2 turbogeneratory (AEG 12,56 MWe oraz ABB 3,6 MWe).

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.A.6. Agregat prądowórczy o mocy 0,4 MW zainstalowany na potrzeby zasilania instalacji przeciwpożarowej.

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 wysłodkowe,
- defekatory,
- zbiornik saturacji I,
- filtry i prasy filtracyjne,
- zbiornik saturacji II,
- filtry II
- stacja wyparna,
- filtry soku gęstego,
- warniki produktu A,
- wirówki cukrzycy A,
- warniki produktu B,
- wirówki cukrzycy B,
- warnik ciągły produktu C i mieszadła pionowe,
- wirówki cukrzycy 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** (produkt do rafinacji stanowi cukier surowy (trzciniowy lub buraczany) dostarczany do teren zakładu zewnętrznymi środkami transportu i jest składowany w magazynie cukru surowego. Przesypy cukru surowego podłączone są do stacji odpylania)
- **afinator** (cukier z magazynu jest kierowany przenośnikami do zbiornika afinacji (afinatora), w którym następuje wymieszanie cukru surowego z ciepłym odciekem R3 z wirowania

- cukrzycy powstającym na dalszym etapie produkcji. Mieszanka cukru surowego i odcieku nosi nazwę magmy)
- **wirówki afinacyjne** (magma odwirowywana jest się wirówkach afinacyjnych, uzyskaną mączkę przekazuje się do klarowania natomiast odciek kieruje się do gotowania cukrzycy A)
 - **klarownica** (mączkę uzyskaną w wirówkach rozpuszcza się w wysłodach powstających na stacji filtrowania, klarówce uzyskanej z mączki A, oraz kondensatach pochodzących z wyparek. W wyniku rozpuszczenia mączki otrzymuje się klarówkę)
 - **defekator** (nawapnianie mlekiem wapiennym)
 - **zbiornik saturacji II** (nawęglanie dwutlenkiem węgla -po tym etapie następuje częściowe odbarwienie klarówki, zabarwienie jest niższe niż przed procesami defekacji i saturacji)
 - **prasy filtracyjne** (następuje tu oddzielenie strąconego węglanu wapna, który stanowi błoto defekacyjne, od filtratu który stanowi oczyszczona klarówka. Osad węglanu wapnia zawiera niewielką ilość cukru dlatego jest on przepłukiwany wodą, w efekcie tego procesu powstają tzw. wysłody, które kierowane są do klarownicy)
 - **stacja odbarwiania** (odbarwianie oczyszczonej klarówki realizowane jest na kolumnach jonowymiennych z użyciem złóż żywicznych. Złóża regenerowane są chemicznie z użyciem soli kuchennej, kwasu solnego (37%) i wodorotlenku sodu, które są dozowane w odpowiedniej kolejności. Powstałe ścieki kierowane są na stację nanofiltracji, gdzie odzyskiwany jest roztwór NaCl
 - **stacja wyparna** (na stacji wyparnej z odbarwionej klarówki otrzymuje się klarówkę zagęszczoną)
 - **filtry zagęszczonej klarówki**
 - **warniki R1** (do warników trafia mieszanka zagęszczonej klarówki i odcieku R2, a w efekcie jego działania powstaje cukrzyca R1)
 - **wirówki cukrzycy R1** (W wirówkach cukrzycy R1 powstaje cukier R1 i odciek R1)
 - **warniki R2** (do warnika R2 trafia odciek R1 i powstaje w nim cukrzyca R2)
 - **wirówki cukrzycy R2** (w wirówkach R2 powstaje cukier R2 i odciek R2)
 - **warniki R3** (do warników R3 trafia odciek R2 i powstaje w nim cukrzyca R3)
 - **wirówki cukrzycy R3** (w wirówkach R3 powstaje cukier R3 i odciek R3)
 - **warniki cukrzycy A** (do warników A trafia odciek afinacyjny i część odcieku R3, a powstaje w nim cukrzyca A)
 - **wirówka cukrzycy A**
 - **warnik cukrzycy B**
 - **wirówka cukrzycy B**
 - **warnik cukrzycy C**
 - **wirówka cukrzycy C**
 - **suszarko – schładzarka cukru** (do suszarko – schładzarki trafia mieszanka cukrów R1 R2 i R3 (cukier biały)
 - **chłodziarka cukru**
 - **urządzenia segregacji cukru**
 - **urządzenia odpylające**

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 20 000 m³
- zbiornik buforowy nr 2 o pojemności około 20 000 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

a. komora osadu czynnego o pojemności około 7000 m³

b. dwa współśrodkowe komory (zewnętrznej nityfikacji i wewnętrznej denityfikacji)

c. osadnik wtórny o pojemności około 2500 m³

I.2.D.6 Rurociąg spustowy.

1.3. 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] do 01.01.2025r.	79 500
2.	Biogaz [m ³ /rok]	1 990 640
3.	Gaz ziemny [m ³ /rok]	57 455 087
4.	Olej napędowy [Mg/rok]	2
Instalacja do produkcji wapna		
5.	Koks lub antracyt [Mg/rok]	4062
6.	Kamień wapienny [Mg/rok]	68170
Instalacja do produkcji cukru		
7.	Buraki [Mg/rok]	1 600 000
8.	Cukier surowy [Mg/rok]	260 000
9.	Mleko wapienne [Mg/rok]	35 646
10.	Gaz saturacyjny [Mg/rok]	21 195
Łączne zużycie we wszystkich instalacjach na terenie Zakładu		
11.	Woda [m ³]	500 000
12.	Energia elektryczna [GJ]	2172 203

I.4. Warianty pracy instalacji:

I.4.A. Instalacja do spalania paliw:

Instalacja do spalania paliw:

1. Do 01.01.2025r.

Wariant pierwszy

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

Wariant trzeci

Pracują jednocześnie 2 kotły PR-23-M, spalanie węgla, 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), możliwy normalny wariant pracy instalacji w kampanii rafinacyjnej, możliwy normalny wariant pracy instalacji w kampanii buraczanej, przy obniżonym zapotrzebowaniu na energię instalacji cukrowniczej

Wariant piąty

Pracuje kocioł OKR-50-M (spalanie węgla), możliwy normalny wariant pracy instalacji w kampanii rafinacyjnej, przy obniżonym zapotrzebowaniu na energię instalacji cukrowniczej
Ustala się czas pracy instalacji w warunkach normalnych na **8 640** godzin w tym:

3840 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.

2. Od czasu uruchomienia kotła OOG80:

Wariant I

Spalanie paliwa gazowego w kotle OOG80 (gazu ziemnego lub gazu ziemnego i biogazu)

Wariant II

Spalanie paliwa gazowego i ciekłego w kotle OOG80 (oleju opałowego lekkiego i biogazu) – przerwa w dostawie gazu ziemnego w czasie kampanii buraczanej,

Wariant III

Spalanie paliwa ciekłego w kotle OOG80 (oleju opałowego lekkiego) – przerwa w dostawie gazu ziemnego w czasie kampanii rafinacyjnej

Ustala się czas pracy instalacji w warunkach normalnych na **8 640** godzin w tym:

3840 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 kotła oraz proces jego wygaszania. Czas ten wynosi około 12 godzin i zależy również od poziomu odbioru ciepła przez instalację do produkcji cukru. Ustala się czas pracy w warunkach odbiegających od normalnych na 24 godziny.

Proces rozruchu kotła gazowego, poprzedzony napełnieniem kotła po stronie wodnej i wykonaniem czynności sprawdzających zgodnie z jego instrukcją eksploatacji i obsługi, rozpoczyna się od uruchomienia wentylatora powietrza w trybie automatycznym,

co powoduje przewietrzenie komory paleniskowej i kanałów spalin. Przewietrzenie uważa się za wystarczające przy wykonaniu wymiany powietrza w ilości min. 3-krotnej objętości ciągów kotła i kanałów spalin. Po przewietrzeniu następuje uruchomienie palników i wzrost mocy kotła. Za koniec rozruchu kotła uznaje się moment, w którym spełnione są co najmniej dwa ze wskazanych poniżej kryteriów:

- ciśnienie pary na wylocie z kotła > 3,6 MPa,
- temperatura pary na wylocie z kotła > 400 °C,
- obciążenie kotła > 19,2 MW lub > 25 t pary/h,
- temperatura spalin za kotłem > 75°C.

Zatrzymanie kotła rozpoczyna się od zmniejszenia obciążenia cieplnego komory paleniskowej, poprzez zmniejszenie mocy palników do minimum i następnie ich wyłączenie. Po wyłączeniu palników przeprowadzone jest przewietrzenie końcowe, celem usunięcia gazów palnych i następuje powolne chłodzenie kotła (5÷6 h) zapobiegające powstawaniu naprężeń cieplnych w elementach kotła. Za początek wyłączenia uznaje się moment, w którym spełnione są co najmniej dwa ze wskazanych poniżej kryteriów:

- ciśnienie pary na wylocie z kotła < 3,6 MPa,
- temperatura pary na wylocie z kotła < 400 °C,
- obciążenie kotła < 19,2 MW lub < 25 t pary/h,
- temperatura spalin za kotłem < 75°C

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 8 640 godzin w tym:

3840 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:

- 3840 godzin – w czasie trwania kampanii buraczanej,
- 4800 godzin – w czasie trwania kampanii rafinacyjnej,
- 120 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:

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 = 2 400 000 m³/rok

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 **8760** godzin, w tym:

- 3840 godzin – w czasie trwania kampanii buraczanej (część beztlenowa i tlenowa)
- 4800 godzin – w czasie trwania kampanii rafinacyjnej (część tlenowa)
- 120 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).

Rozruch części beztlenowej:

Zbiorniki zalewane są wodą czystą (woda powierzchniowa czerpana z jeziora lub kondensat). Uruchamiana jest cyrkulacja wewnętrzna. Medium ciepłe (woda barometryczna i gorący kondensat pochodzące z uruchomionej wcześniej instalacji do produkcji cukru), w układzie zamkniętym cyrkulacji wewnętrznej, zaczyna nagrzewać układ (woda w zbiornikach miesza się z ze zgromadzonym tam osadem beztlenowym z kampanii zeszłorocznej). Intensywne mieszanie oraz podgrzewanie do temperatury optymalnej w reaktorze (37°C) powoduje aktywację osadu beztlenowego. Po określonym czasie cyrkulacji i podgrzewania dozowane są do układu ścieki surowe - ok. 15 m³/h. Na podstawie analiz laboratoryjnych otrzymywanych parametrów podejmowana jest decyzja o zwiększeniu przepływu ścieków surowych. 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% wy ciśnienia biogazu w instalacji powyżej 250 mbar biogaz jest transportowany rurociągiem do kotłowni.

Rozruch części tlenowej:

Opróżnione i oczyszczone zbiorniki zalewane są ściekami zgromadzonymi w zbiornikach buforowych. Ścieki są natleniane i zaszczipiane osadem czynnym w ilości 600 m³ osadu stężonego. Aktywacja osadu czynnego trwa około 3 tygodnie. Po osiągnięciu odpowiednich parametrów osadu następuje podaż ścieków z części beztlenowej oraz ze zbiorników buforowych. Natleniony oraz odpowiednio odżywiony dopływającymi osad osiąga optymalny stan, który jest utrzymywany w układzie przez całą kampanię.

Zakończenie pracy oczyszczalni związane jest z wyłączeniem urządzeń i opróżnieniem zbiorników. W procesie zatrzymania pracy oczyszczalni można wyróżnić następujące etapy:

- wyłączenie urządzeń technicznych oczyszczalni,
- opróżnianie zbiorników,
- odwodnienie pomp,
- zabezpieczenie armatury i aparatury kontrolno-pomiarowej przed niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi

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 – do 01.01.2025r.

Emitor albo miejsce emisji	Źródło emisji	Urządzenia ochrony środowiska / działania ochronne	Czas pracy		Substancje	Wielkość emisji [mg/m ³ u 6%O ₂]
			[h/rok]			
1	2	3	4		5	6
E1	2 kotły PR-23-M	Multi cyklon MOS-24 + cyklometr CF 8X710 i 6X710, minimalna skuteczność ograniczania emisji pyłu 100 mg/m ³ u 6%O ₂ (98,5%)	4800		tlenki azotu dwutlenek siarki pył	400 1500 100
E2	Kocioł OKR-50-M	Multi cyklon MOS-48 + cyklometr CF 8X710, minimalna skuteczność ograniczania emisji pyłu 100 mg/m ³ u 6%O ₂ (98,5%)	8160		tlenki azotu dwutlenek siarki pył	400 1500 100

Emisja dopuszczalna z emitorów instalacji spalania paliw - wariant I, spalanie paliwa gazowego w kotle OOG80 – od uruchomienia kotła OOG80

Emitor albo miejsce emisji	Źródło emisji	Urządzenia ochrony środowiska / działania ochronne	Czas pracy		Substancje	Wielkość emisji mg/m ³ u 3%O ₂
			[h/rok]			
1	2	3	4	5		6
E1	Kocioł OOG80	Zgodnie z BAT	5304	tlenki azotu	60	
				dwutlenek siarki	35	
				pył	5	
				tlenek węgla	15	

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

Emisja dopuszczalna z emitorów instalacji spalania paliw - wariant II spalanie wyłącznie węgla praca dwóch kotłów PR-23-M – do 01.01.2025r.

Emitor	Źródło emisji	Urządzenia ochrony środowiska / działania ochronne	Czas pracy [h/rok]	Substancje	Wielkość emisji [mg/m ³ u 6%O ₂]
1	2	3	4	5	6
E1	2 kotły PR-23-M	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
				dwutlenek siarki	1500
				pył	100

Emisja dopuszczalna z emitorów instalacji spalania paliw - wariant II spalanie paliwa gazowego i ciekłego w kotle OOG80 – od uruchomienia kotła OOG80

Emitor	Źródło emisji	Urządzenia ochrony środowiska / działania ochronne	Czas pracy		Substancje	Wielkość emisji [mg/m ³ u 3%O ₂]
			[h/rok]	[h/rok]		
1	2	3	4	5		6
E1	Kocioł OOG80	Zgodnie z BAT	4800	tlenki azotu dwutlenek siarki pył Tlenek węgla		191 166 10 29

II.A.3 Emisja dopuszczalna z emitorów instalacji spalania paliw - wariant III spalanie węgla i biogazu w dwóch kotłach PR-23-M-do 01.01.2025r.

Emitor	Źródło emisji	Urządzenia ochrony środowiska / działania ochronne	Czas pracy	Substancje	Wielkość emisji [mg/m ³ u 5,8%O ₂]
1	2	3	4	5	6
E1	Kotły PR-23-M	Multicyklon MOS-24 + cyklofiltr CF 8X710 i 6X710, minimalna skuteczność ograniczania emisji pyłu 100 mg/m ³ u 6%O ₂ (98,5%)	2856	tlenki azotu dwutlenek siarki pył	395 1422 95

II.A.3 Emisja dopuszczalna z emitorów instalacji spalania paliw - wariant III spalanie węgla i biogazu w dwóch kotłach PR-23-M-od uruchomienia kotła OOG80.

Emitor	Źródło emisji	Urządzenia ochrony środowiska / działania ochronne	Czas pracy [h/rok]	Substancje	Wielkość emisji	
					[mg/m ³ u 3%O ₂]	
1	2	3	4	5	6	
E1	Kocioł OOG80	Zgodnie z BAT	4800	tlenki azotu	200	
				dwutlenek siarki	175	
				pył	10	
				tlenek węgla	30	

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

II.A.4.Emisja dopuszczalna z emitorów instalacji spalania paliw –źródła dla których nie wyróżnia się wariantów pracy instalacji.

Emitor	Źródło emisji	Urządzenia ochrony środowiska / działania ochronne	Czas pracy [h/rok]	Substancje	Wielkość emisji	
					[kg/h]	
1	2	3	4	5	6	
E.E.4.1	kocioł gazowy 0,405MW	brak	8760	tlenek węgla	0,0438	
				tlenki azotu	0,0730	
				dwutlenek siarki	0,0006	
				pył	0,0007	
				dwutlenek azotu	0,0037	
				pył PM10	0,0007	
				pył PM 2,5	0,0007	

E.E.4.2	kocioł gazowy 0,405 MW	brak	8760	tlenek węgla	0,0438
				tlenki azotu	0,0730
				dwutlenek siarki	0,0006
				pył	0,0007
				dwutlenek azotu	0,0037
				pył PM10	0,0007
				pył PM2,5	0,0007
				tlenek węgla	0,0497
				tlenki azotu	0,0829
				dwutlenek siarki	0,0007
E.E.5.1	kocioł gazowy 0,460 MW	brak	8760	pył	0,0008
				dwutlenek azotu	0,0041
				pył PM10	0,0008
				pył PM2,5	0,0008
				tlenek węgla	0,0497
				tlenki azotu	0,0829
				dwutlenek siarki	0,0007
				pył	0,0008
				dwutlenek azotu	0,0041
				pył PM10	0,0008
E.E.5.2	kocioł gazowy 0,460MW	brak	8760	pył PM2,5	0,0008
				tlenek węgla	0,0497
				tlenki azotu	0,0829
				dwutlenek siarki	0,0007
				pył	0,0008
				dwutlenek azotu	0,0041
				pył PM10	0,0008
				pył PM2,5	0,0008
				tlenek węgla	0,0184
				dwutlenek azotu	0,0306
E.E.6.1	kocioł gazowy 0,170MW	brak	8760	dwutlenek siarki	0,0002
				pył	0,0003
				dwutlenek azotu	0,0015
				pył PM10	0,0003
				Pył PM2,5	0,0003
				tlenek węgla	0,0184
				dwutlenek azotu	0,0306
				dwutlenek siarki	0,0002
				pył	0,0003
				Dwutlenek azotu	0,0015
PM10	0,0003				
E.E.6.2	kocioł gazowy 0,170MW	brak	8760	PM2,5	0,0003

E.A.1	agregat o mocy 35kW	brak	52	tlenek węgla	(,00378
				tlenki azotu	(,00881
E.A.2	agregat o mocy 400kW	brak	52	dwutlenek siarki	(,01007
				pył	(,00025
				dwutlenek azotu	(,00044
				pył PM10	(,00024
				pył 2,5	(,00024
				tlenek węgla	(,04323
				tlenki azotu	(,10088
				dwutlenek siarki	(,11529
pył	(,00288				
dwutlenek azotu	(,00504				
pył PM10	(,00277				
pył 2,5	(,00270				

II.A.5 Emisja dopuszczalna roczna z instalacji spalania paliw
Emisja dopuszczalna roczna z instalacji spalania paliw-do 01.01.2025r.

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

Emisja dopuszczalna roczna z instalacji spalania paliw- od daty uruchomienia kotła 00G80

Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]	
I	2	
tlenek węgla	9,803	
tlenki azotu	38,296	
dwutlenek siarki	22,176	
pył	3,118	
dwutlenek azotu	1,915	
pył PM10	3,118	
pył PM2,5	3,118	

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

Ne emitatora	Źródło	Współrzędne geograficzne emitatora		Wysokość emitatora komina [m]	Średnica wewnętrzna [m]	Przepływ w kominie na podstawie wydajności wentylatora [m³/h]	Prędkość wylotowa gazów [m/s]	Temperatura wylotowa gazów [K]	Czas pracy emitatora h/rok	Typ emitatora
		N	E							
E-1	2 kotły PR-23-M-do 01.01.2025	53°11'2,51"	18°35'49,67"	52	1,5	57535	9,0	453	8640	pionowy, otwarty
E-2	Kocioł OKR-50-do 01.01.2025r.	53°11'3,55"	18°35'48,94"	52	1,5	113627	18	453	8640	pionowy, otwarty
E.E.1.1	Kocioł OOG80 –od daty uruchomienia	53°11'1,65"	18°35'48,94"	25	1,7	69341	14	450	8640	pionowy, otwarty
E.E.4.1	Kocioł gazowy 0,405MW	53°10'57,73"	18°35'50,43"	14	0,23	736	4,9	453	8760	pionowy, otwarty
E.E.4.2	Kocioł gazowy 0,405MW	53°10'57,73"	18°35'50,14"	14	0,23	736	4,9	453	8760	pionowy, otwarty

E.E.5.1	Kocioł gazowy 0,406MW	53°11'01,90"	18°35'49,14"	8	0,25	835	4,7	453	8760	pionowy, otwarty
E.E.5.2.	Kocioł gazowy 0,460MW	53°11'01,90"	18°35'58,18"	8	0,25	835	4,7	453	8760	pionowy, otwarty
E.E.6.1	Kocioł gazowy 0,170MW	53°10'58,9"	18°35'58,18"	10	0,2	309	2,7	453	8760	pionowy, otwarty
E.E.6.2	Kocioł gazowy 0,170MW	53°10'58,9"	18°35'58,18"	10	0,2	309	2,7	453	8769	Pionowy otwarty
E.A.1	Agregat o mocy 35 kW	53°11'01,1"	18°35'50,1"	3	0,1	81	2,9	453	52	boczny
E.A.2	Agregat o mocy 400kW	53°11'01,1"	18°35'50,1"	3	0,2	927	8,2	453	52	boczny

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

Emitor	Źródło emisji	Urządzenia środowiska	ochrony	Czas pracy	Substancje	Wielkość emisji		Wielkość emisji w jednostce w której wyrażono graniczne wielkości emisyjne
						[kg/h]	[mg/m ³ 11O ₂]	
I	2	3		[h/rok] 4	5	6	7	
E-10	Upust gazu saturacyjnego	Płuczka i filt (ograniczenie emisji pyłu 100%, ograniczanie emisji SO ₂ 40%)	3840	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 eksploatowanych na potrzeby produkcji cukru z dnia 18.12.2020).
				dwutlenek siarki		0,65		
				dwutlenek węgla		513,24		

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

Emitor	Źródło emisji	Urządzenia ochrony	Czas pracy		Substancje	Wielkość emisji [kg/h]	Wielkość emisji w jednostce w której wyrażono graniczne wielkości emisyjne [mg/m ³ 11O ₂]
			[h/rok]				
1	2	3	4	5	6	7	
E-10	Upust gazu saturacyjnego	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 BAT dla produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu (CLM) w odniesieniu do pieców wapienniczych eksploatowanych na potrzeby produkcji cukru z dnia 18.12.2020).	
				dwutlenek siarki	0,19		
				dwutlenek węgla	115,93		
				dwutlenek azotu	0,002		

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

Emitor	Źródło emisji	Urządzenia ochrony środowiska	Czas pracy		Substancje	Wielkość emisji [kg/h]
			[h/rok]			
1	2	3	4	5	6	
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	

Emitor	Źródło emisji	Urządzenia ochrony środowiska	Czas pracy [h/rok]	Substancje	Wielkość emisji [kg/h]
1	2	3	4	5	6
	Rozruch pieca wapiennego o pojemności 250m ³			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	Rozruch pieca wapiennego o pojemności 65 m ³	Brak	120	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	17,712
tlenki azotu	1,063
dwutlenek siarki	4,529
pył	2,251
pył PM10	0,900
pył PM2,5	0,338
dwutlenek azotu	0,053

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

Nr emitora	Źródło emisji	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	11
E.E.3.1	Piec wapienny 250m ³	53°11'3,2"	18°35'48,15"	45	0,2	4232	37	423	120	boczny
E.E.3.2		53°11'3,32"	18°35'48,03"	45	0,2	4232	37	423	120	boczny
E.E.3.3		53°11'3,36"	18°35'48,18"	45	0,2	4232	37	423	120	boczny
E-8	Piec wapienny 65m ³	53°11'3,65"	18°35'48,49"	35	0,2	4033	36	423	120	boczny
E-10	Upust gazu saturacyjnego	53°11'0,27"	18°35'51,97"	21	0,25	635	4	423	8640	pionowy, otwarty

II.C. Instalacja do produkcji cukru:

II.C.1.

Emisja dopuszczalna w trakcie normalnej eksploatacji instalacji w kampanii buraczanej – wariant I

Emitor	Źródło emisji	Urządzenia ochrony środowiska / działania ochronne	Czas pracy		Substancje	Wielkość emisji [kg/h]
			[h/rok]			
1	2	3	4	5	6	
E-5	Zbiornik saturacji I	Brak	3840		tlenek węgla amoniak	8,01 0,55
					dwutlenek azotu	0,02
E-7	Zbiornik saturacji II	Brak	3840		tlenek węgla amoniak	8,01 0,55
					dwutlenek azotu	0,02

Emitor	Źródło emisji	Urządzenia ochrony środowiska / działania ochronne	Czas pracy [h/rok]	Substancje	Wielkość emisji	
					[kg/h]	
1	2	3	4	5	6	
E-12/13	Suszarka Bębnowa	filtr o skuteczności redukcji 20 mg/Nm ³	3840	pył PM10	1,8804	
E-14	Segregacja załadunek cukru	filtr o skuteczności redukcji 5 mg/Nm ³	3840	pył PM10	0,1151	
E-15	Transport cukru (produktownia)	filtr o skuteczności redukcji 5 mg/Nm ³	3840	pył PM10	0,0487	
E-16	Odpylanie silosu nr 1	filtr o skuteczności redukcji 10 mg/Nm ³	3840	pył PM10	0,0239	
E-17	Odpylanie magazynu cukru surowego	filtr o skuteczności redukcji 20 mg/Nm ³	3840	pył PM10	0,2832	
E-18	Odpylanie silosu nr 2	filtr o skuteczności redukcji 5mg/Nm ³	3360	pył PM10	0,0699	
E-19	Transport cukru (stacja załadunku i rozładunku cukru)	filtr o skuteczności redukcji 5 mg/Nm ³	3360	pył PM10	0,0699	

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

Emitor	Źródło emisji	Urządzenia ochrony środowiska / działania ochronne	Czas pracy [h/rok]	Substancje	Wielkość emisji	
					[kg/h]	
1	2	3	4	5	6	
E-7	Zbiornik saturacji II	Brak	4800	tlenek węgla amoniak dwutlenek azotu	4,65 1,09 0,01	
E-12/13	Suszarka bębnowa	filtr o skuteczności redukcji 20 mg/Nm ³	4800	pył PM10	1,8804	
E-14	Segregacja i załadunek cukru	filtr o skuteczności redukcji 5 mg/Nm ³	4800	pył PM10	0,1151	
E-15	Transport cukru (produktownia)	filtr o skuteczności redukcji 5 mg/Nm ³	4800	pył PM10	0,0487	
E-16	Odpylanie silosu nr 1	filtr o skuteczności redukcji 10 mg/Nm ³	4800	pył PM10	0,0239	
E-17	Odpylanie magazynu cukru surowego	filtr o skuteczności redukcji 20 mg/Nm ³	4800	pył PM10	0,2832	
E-18	Odpylanie silosu nr 2	filtr o skuteczności redukcji 5 mg/Nm ³	4800	pył PM10	0,0699	

Emitor	Źródło emisji	Urządzenia ochrony środowiska / działania ochronne	Czas pracy		Substancje	Wielkość emisji	
			[h/rok]	[h/rok]		[kg/h]	[kg/h]
1	2	3	4	5		6	
E-19	Transport cukru (stacja załadunku i rozładunku cukru (filtr o skuteczności redukcji 5 mg/Nm ³	4800		Pył PM10		0,0699

Pkt II.C.3 Emisja dopuszczalna w trakcie normalnej eksploatacji instalacji dystrybucji cukru-poza kampanią – wariant III

Emitor	Źródło emisji	Urządzenia ochrony środowiska / działania ochronne	Czas pracy		Substancje	Wielkość emisji	
			[h/rok]	[h/rok]		[kg/h]	[kg/h]
1	2	3	4	5		6	
E-14	Segregacja i załadunek cukru	filtr o skuteczności redukcji 5 mg/Nm ³	120		pył PM10		0,1151
E-15	Transport cukru (produktownia)	filtr o skuteczności redukcji 5 mg/Nm ³	120		pył PM10		0,0487
E-16	Odpylanie silosu nr 1	filtr o skuteczności redukcji 10 mg/Nm ³	120		pył PM10		0,0239
E-17	Odpylanie magazynu cukru surowego	filtr o skuteczności redukcji 20 mg/Nm ³	120		pył PM10		0,2832
E-18	Odpylanie silosu nr 2	filtr o skuteczności redukcji 5 mg/Nm ³	120		pył PM10		0,0699
E-19	Transport cukru (stacja załadunku i rozładunku cukru)	filtr o skuteczności redukcji 5 mg/Nm ³	120		pył PM10		0,0699

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

Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]
I	2
tlenek węgla	83,83
tlenki azotu	5,03
amoniak	9,43
dwutlenek azotu	0,25
pył ogółem	22,73
pył PM10	21,60
pył PM2,5	14,78

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

Nr emitatora	Źródło emisji	Współrzędne emitatora		geograficzne	Wysokość emitatora / kominna [m]	Średnica wewnętrzna [m]	Przepływ w kominie na wydajności wentylatora [m³/h]	Prędkość wylotowa gazów [m/s]	Temperatura wylotowa gazów [K]	Czas pracy emitatora	Typ emitatora
		N	E								
1	2	3	4	E	5	6	7	8	9	10	11
E-5	Zbiornik saturacji I	53°11'00,44"	18°35'51,01"		20	0,6	1799	2	358	3840	pionowy, zadaszony
E-7	Zbiornik saturacji II	53°11'1,03"	18°35'53,36"		19	0,5	1799	3	358	8640	pionowy, zadaszony
E-12/13	Suszarka bębnowa	53°10'59,50"	18°35'52,61"		21,584	1,888	113810	11	313,94	8640	boczny
E-14	Segregacja i załadunek cukru	53°10'56,93"	18°35'49,48"		30	1,6 x 1,0	26000	5	293	8640	pionowy, zadaszony
E-15	Transport cukru (produktownia)	53°10'57,23"	18°35'49,9"		28	0,7	11000,00	8	293	8640	pionowy, otwarty
E-16	Odpylanie silosu nr 1	53°10'57,75"	18°35'49,16"		15	0,7	2700,00	2	293	8760	pionowy, otwarty
E-17	Odpylanie magazynu cukru surowego	53°11'02,1"	18°35'54,9"		7	1,2 x 2,5	16000,00	1	293	8760	boczny
E-18	Odpylanie silosu nr 2	53°10'59,46"	18°35'46,37"		7,2	1,4 x 1,4	15800,00	2	293	8760	boczny
E-19	Transport cukru (stacja załadunku i rozładunku cukru)	53°10'57,21"	18°35'50,07"		19,5	1,4 x 1,4	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:

A. 1.Instalacja do spalania paliw o mocy nie mniejszej niż 50 MW - do 01.01.2025r.:

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.

A.2. Instalacja do spalania paliw o mocy nie mniejszej niż 50 MW – od daty uruchomienia kotła OOG80:

Zgodnie z BAT 6 i BAT 41

- łączenie spalania paliw (gaz i biogaz, olej i biogaz)
- stosowanie niskoemisyjnych palników

Zgodnie z BAT 44:

-optymalizacja procesu spalania

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 zielen 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
IED1-1	Wentylator kotła OKR-do 01.01.2025r.	16	8
IED1-2	Wentylator kotła PR-1-do 01.01.2025r.	16	8
IED1-3	Wentylator kotła PR-2-do 01.01.2025r.	16	8
IED1-4	Chłodnia na dachu	16	8
IED1-5	Wentylator pod filtrami nr 1-do 01.01.2025r.	16	8
IED1-6	Wentylator pod filtrami-nr 2-do 01.01.2025r.	16	8
IED1-7	Upust pary na ścianie	16	8
IED1-8	Wentylator nr 1 na dachu -Turbina	16	8
IED1-9	Wentylator nr 2 na dachu -Turbina	16	8
IED1-10	Chłodnia turbiny	16	8
IED1-11	Chłodzenie transformatora	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
B3	Budynek zmiękczenia wody z kotłownią gazową	16	8
B4	Budynek kotłowni węglowej	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
IED2-1	Zasyp wagi kamienia i koksu	16	8
IED2-2	Transport koksu	16	8
IED2-3	Pompy małe-piec wapienny- płuczka gazu	16	8
IED2-4	Wentylator mechaniczny na lasowni	16	8
IED2-5	Wyrzut kamienia z wapniarni	1,6	0,2
IED2-6	Załadunek pieca wapiennego	0,07	0,01
B2	Budynek wapniarni	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
IED3-1	Chłodnia wentylatorowa	16	8
IED3-2	Łapacz kamieni	16	8
IED3-3	Silnik pomp przy transporcie wodnym	16	8
IED3-4	Kontener przy osadniku radialnym	16	8
IED3-5	Wyrzut nr 1 z urządzeń odpylania silosu cukru nr 1	16	8
IED3-6	Wentylator urządzeń odpylania silosu cukru nr I	16	8
IED3-7	Wyrzut nr 2 z urządzeń odpylania silosu cukru nr I	16	8
IED3-8	Wentylacja stacji załadunku i rozładunku cukru	16	8
IED3-9	Segregacja i załadunek cukru - odpylanie	16	8
IED3-10	Cukrzyca 3-mieszadło pionowe nr1	16	8
IED3-11	Cukrzyca 3-mieszadło pionowe nr 2	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
IED3-12	Mikser cukrzycy C	16	8
IED3-13/14	Odpylanie suszarki bębnowej	16	8
IED3-15	Nawiew do hali warników	16	8
IED3-16	Wylot koło pieca SO ₂	16	8
IED3-17	Wentylator na dachu magazynu cukru surowego	16	8
IED3-18	Wentylator ścienny na elewacji magazynu cukru	16	8
IED3-19	Pompa przy zbiorniku wody poprasowej przy prasach pionowych	16	8
IED3-20	Silnik na dyfuzorze od zewnątrz (poziom -1 od szczytu)	16	8
IED3-21	Napęd przenośnika na dyfuzorze (poziom -2 od szczytu)	16	8
IED3-22	Prasy pionowe	16	8
IED3-24	Przenośnik wysłodków	16	8
IED3-25	Prasa do balonów LT-Master GOWEIL (Balociarka)	16	8
IED3-26	Transport buraków	16	8
IED3-27	Instalacja do odzysku ogonków	16	8
IED3-28	Silnik/pompa koło instalacji do odzysku ogonków	16	8
IED3-29	Kratka nr 1 czerpni/wywiewu z budynku segregacji cukru	16	8
IED3-30	Kratka nr 2 czerpni/wywiewu z budynku segregacji cukru	16	8
IED3-31	Kratka nr 3 czerpni/wywiewu z budynku segregacji cukru	16	8
IED3-32	Kratka nr 4 czerpni/wywiewu z budynku segregacji cukru	16	8
IED3-33	Kratka nr 5 czerpni/wywiewu z budynku segregacji cukru	16	8
IED3-34	Kratka nr 5 czerpni/wywiewu z budynku segregacji cukru	16	8
IED3-35	Mieszadło pionowe cukrzycy C	16	8
IED3-36	Wyparka dział V	16	8
IED3-37-41	Mieszadło cukrzycy (tył)	16	8
IED3-38	Mieszadło cukrzycy (poziom 0,0)	16	8
IED3-39	Mieszadło cukrzycy (Warnik C) – poziom wyżej	16	8
IED3-40	Mieszadło cukrzycy –poziom nad warnikiem C”	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
IED3-41	Mieszadło cukrzycy –ostatni poziom nad ziemią	16	8
IED3-42	Wyparka dział II (wysokość 1,5)	16	8
IED3-43	Wyparka dział II (wysokość 4,0)	16	8
IED3-44	Zbiornik soku rzadkiego	16	8
B1	Budynek pompowni budynków	16	8
B6	Magazyn cukru	16	8
B7	Magazyn cukru z warsztatem	16	8
B8	Budynek laboratorium część 1	16	8
B9	Budynek laboratorium II	16	8
B10	Buraczarnia część I	16	8
B11	Buraczarnia część II	16	8
B12	Buraczarnia część III	16	8
B13	Budynek surowni część I	16	8
B14	Budynek pakowni	16	8
B15	Budynek dekantatorów i pras filtracyjnych	16	8
B16	Budynek suszarni cukru	16	8
B17	Budynek surowni część II	16	8
B18	Budynek produktowni	16	8
B19	Budynek segregacji część I	16	8

II.2.2.D. Instalacja do oczyszczania ścieków

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
IED4-1	Oczyszczalnia ścieków –napęd mieszadła reaktor	16	8
IED4-2	Oczyszczalnia ścieków –napęd mieszadła-HYDROLIZATOR	16	8

II.2.3. Działania związane z ograniczeniem emisji hałasu

Działania związane z ograniczeniem emisji hałasu

II.2.3.A. Instalacja do spalania paliw o mocy nie mniejszej niż 50 MW – od daty uruchomienia kotła OOG80

Zgodnie z BAT 17

-Stosować urządzenia o niskim poziomie mocy akustycznej

- Urządzenia stanowiące źródła hałasu lokalizować wewnątrz budynków

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.

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 wymiana 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. instalacja 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 żużłowa z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	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. Charakterystyka odpadu: Żużel i popiół odprowadzony z kotłów	20 000

			<p>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>	
--	--	--	--	--

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> <p>Stan stały w postaci rozdrobnionej < 120 mm o barwie mleczno-szarej</p> <p>Nierozpuszczalny w wodzie. Mało aktywny chemicznie.</p>	10 000
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 wyłapywany podczas gaszenia wapna wodą.</p> <p>Charakterystyka odpadu: Odpad to mieszanina tlenku wapnia i węglanu wapnia, zawierająca niewielkie ilości niedopałów węgla.</p> <p>pH do 9.</p> <p>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</p> <p>Frakcja 2: kamienie, odpad nieorganiczny zawierający głównie dwutlenek krzemu, węglany wapnia, żelazu, cynku, manganu. Ciało stałe, nierozpuszczalne w wodzie, niepalne</p> <p>Frakcja 3: Odpady są mieszaniną 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>	117 000
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</p> <p>Charakterystyka odpadu: Odpad zawiera jako główny składnik tlenki wapnia i magnezu. Zawiera substancje organiczne w postaci sacharozy oraz związki fosforu i azotu.</p>	30 000

			<p>Stan stały w postaci lepkiego szlamu. W części rozpuszczalny w wodzie, nieaktywny chemicznie. Kolor brązowy do jasnobrązowego.</p> <p>Zawartość suchej masy > 40%</p>	
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).</p> <p>Charakterystyka odpadu: Odpad osadu zawiera głównie części mineralne w postaci węglanu wapnia i krzemionki. Zawiera niewielkie ilości substancji organicznych podatnych na rozkład.</p> <p>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 wyflukanej krajanki od soku surowego zawierającego sacharozę. Wysłodki prasowane/wyżęte na prasach instalacji do produkcji cukru. Odpadem są wysłodki nie spełniające wymagań jakościowych</p> <p>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%</p>	20 000
5.	02 04 99	Inne nie wymienione odpady	<p>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</p> <p>Charakterystyka odpadu: Odpad zawiera w składzie popiół,</p>	100 000

			<p>sacharozę, sole wapnia i magnezu oraz wodę. Może zawierać niewielkie ilości alkoholi.</p> <p>Jest gęsta i lepka ciecz o barwie brązowej do ciemnobrunatnej. Posiada specyficzny zapach podobny do karmelu. Zawartość suchej masy > 70%</p>	
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Źródło powstawania odpadu: Proces pakowania i dystrybucji cukru. Odpad powstaje podczas pakowania wyrobów gotowych oraz transportu międzyprocesowego.</p> <p>Charakterystyka odpadu: Odpad organiczny zawierający głównie włókna celulozy, może zawierać skrobię, niewielkie ilości krzemianów i siarczanów</p> <p>Postać stała, obojętne chemicznie, nierozpuszczalny w wodzie, palny</p>	150
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Źródło powstawania odpadu: Proces pakowania i dystrybucji cukru. Odpad powstaje podczas pakowania wyrobów gotowych oraz transportu międzyprocesowego.</p> <p>Charakterystyka odpadu: Tworzywa sztuczne np. polietylen i polipropylen</p> <p>Postać stała, obojętne chemicznie, nierozpuszczalny w wodzie, palny</p>	100
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Źródło powstawania odpadu: Proces dystrybucji cukru. Odpad powstaje podczas pakowania wyrobów gotowych oraz transportu międzyprocesowego.</p> <p>Charakterystyka odpadu: Celuloza, hemiceluloza, lignina, substancje pektynowe z niewielką zawartością żelaza</p> <p>Postać stała, obojętne chemicznie, nierozpuszczalny w wodzie, palny</p>	500
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</p>	100

			<p>mineralnymi. Postać stała (tkaniny), obojętne chemicznie, nierozpuszczalny w wodzie, palne. Barwa szara.</p>	
--	--	--	--	--

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 przyzmię.	Odpady są przekazywane osobom fizycznym do odzysku na potrzeby własne* lub firmom posiadającym uprawnienia do prowadzenia działań związanych z zagospodarowaniem odpadów,

*sposób magazynowania i zagospodarowania odpadu musi być zgodny ze sposobem określonym w Rozporządzeniu Ministra Środowiska, z dnia 10 listopada 2015r. w sprawie listy odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na własne potrzeby przez dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz.U. z 2016r, poz. 93). Nordzucker Polska S.A. powinien informować osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne o szczegółowych zapisach w tym rozporządzeniu i prowadzić doradztwo w tym zakresie.

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 przyzmię.	Odpady są przekazywane firmom posiadającym uprawnienia do prowadzenia działań związanych z zagospodarowaniem odpadów
2.	10 13 04	Odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego		

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	Stałe 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 3 (ziemia) – ziemia spławiakowa jest wydobywana ze zbiornika</p>	<p>Fracja 1: Odpad przekazywany 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: kamienie stanowią produkt uboczny, w przypadku nie uznania ich za produkt uboczny zostaną przekazane do zagospodarowania osobom fizycznym lub firmom posiadającym uprawnienia do prowadzenia działań związanych z zagospodarowaniem odpadów, przewidziany proces zagospodarowania to: R5 Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych</p> <p>Fracja 3: Ziemia spławiakowa stanowi środek poprawiający właściwości gleby, w przypadku nie spełnienia wymagań może stanowić odpad, który zostanie przekazany do zagospodarowania osobom</p>

			razem z osadem nadmiernym, po wydobyciu ze zbiornika jest magazynowana w przyzmię	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
2.	02 04 02	Nienormowany węglan wapnia oraz kreda cukrownicza	Boks betonowy przy pompach wody spławiakowej. Odpad magazynowany w przyzmię.	Odpady są przekazywane osobom fizycznym do odzysku na własne potrzeby można przekazywać tylko KREDE CUKROWNICZĄ (WAPNO DEFEKACYJNE)* lub firmom posiadającym uprawnienia do prowadzenia działań związanych 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 spławiakową, po wydobyciu ze zbiornika jest magazynowany w przyzmię	Osad z oczyszczalni stanowi produkt polepszający właściwości gleby, w przypadku nie spełnienia wymagań 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 przymie.	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 sprasowanych balotach.	Odpady są przekazywane osobom fizycznym do odzysku na potrzeby własne* firmom posiadającym uprawnienia do prowadzenia działań związanych z zagospodarowaniem odpadów
7.	15 01 02	Opakowania tworzyw sztucznych z	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 drewna z	Palety drewniane magazynowane w stosach na placu załadunkowym obok magazynu cukru.	Odpady są przekazywane osobom fizycznym do odzysku na potrzeby własne* 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

*Sposób magazynowania i zagospodarowania odpadu musi być zgodny ze sposobem określonym w Rozporządzeniu Ministra Środowiska, z dnia 10 listopada 2015r. w sprawie listy odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na własne potrzeby przy dopuszczalnych metodach ich odzysku (Dz.U. z 2016r, poz. 93). Nordzucker Polska S.A. powinien informować osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne o szczegółowych zapisach w tym rozporządzeniu i prowadzić doradztwo w tym zakresie.

II.3.2.E:

1. Odpady powstające w Zakładzie muszą być zbierane i magazynowane selektywnie na terenie zakładu zgodnie z przeznaczeniem, do którego wnioskodawca ma tytuł prawny,
2. Miejsca magazynowania wszystkich odpadów, jak również pojemniki do ich przechowywania muszą być oznakowane właściwą nazwą odpadów w nich umieszczonych,
3. Odpady opakowaniowe magazynować, zgodnie z wymaganiami wynikającymi ze sposobu ich późniejszego wykorzystania. Pojemniki przeznaczone do zbierania tego typu odpadów muszą być wykonane z materiałów trudnopalnych oraz zabezpieczać i ochraniać zebrane w nich odpady przed działaniem czynników atmosferycznych. Wielkość i rodzaj pojemników musi być dopasowana do gromadzonych w nich odpadów tak, aby zabezpieczyć odpady również przez rozprzestrzenieniem się. Sposób magazynowania wszystkich odpadów nie może powodować zanieczyszczenia terenów sąsiednich nieruchomości,
4. Odpady przekazywać firmom posiadającym odpowiednie zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami chyba, że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia. Odpady przekazywane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami do wykorzystania na określony cel-zgodnie z rozporządzeniem z dnia 10 listopada 2015r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na własne potrzeby oraz dopuszczalnych metod ich odzysku.
5. Magazynowanie odpadów musi odbywać się zgodnie z terminami określonymi w ustawie o odpadach. Okresy magazynowania liczone są łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy tych odpadów.
6. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów:
W celu graniczenia ilości wytwarzanych odpadów stosować nowoczesne technologie, które nie generują dużej ilości odpadów w przeliczeniu na jednostkę buraka. Do minimalizacji ilości ziemi i zanieczyszczeń do cukrowni razem burakami stosować system doczyszczenia buraków na polach plantatora. Część surowców oraz tzw. „chemię” przyjmować w specjalistycznych pojemnikach z tworzyw sztucznych, które po opróżnieniu w trakcie procesów produkcyjnych oddawać dostawcom surowca.

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 spławiakowej – planowane wykorzystanie jako podłoże do hodowli,
 - Wysłodków – 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 spławiakowej wydzielonej ze strumienia powstających ścieków jako podłoża do hodowli roślin

II.4. Gospodarka wodno - ściekowa

II.4.1. Gospodarka wodna:

Zaopatrzenie Zakładu w Chełmży na cele bytowe odbywa się przez zakup wody z sieci wodociągowej.

Zaopatrzenie Zakładu w Chełmży na cele technologiczne odbywa się poprzez pobór wód podziemnych, z ujęcia zlokalizowanego na terenie Zakładu zgodnie z obowiązującą decyzją Dyrektora Zarządu Zlewni Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie w Toruniu. Ustala się pobór wody powierzchniowej z Jeziora Chełmżyńskiego na potrzeby technologiczne instalacji do produkcji cukru z buraków cukrowych i cukru surowego w instalacji Nordzucker

Polska S.A., ul. 5 Stycznia 54, 64-330 Opalenica, Zakład w Chełmży, ul. Bydgoska 4, 87-140 Chełmża w ilości:

$$\begin{aligned}Q_{\text{sr.d}} &= 2\,800,0 \text{ m}^3/\text{d} \\Q_{\text{max/s}} &= 0,054 \text{ m}^3/\text{s} \\Q_{\text{max/h}} &= 196,0 \text{ m}^3/\text{h} \\Q_{\text{r.dop.}} &= 250.000,0 \text{ m}^3/\text{rok}\end{aligned}$$

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

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

II.4.1A Sposoby ograniczania zużycia wody

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

- stosowanie zamkniętego obiegu wody,
- zgodnie z BAT 13 poprzez ponowne wykorzystanie skroplin powstających w instalacji

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 skroplin 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)

$$\begin{aligned} Q \text{ max. godz.} &= 280 \text{ m}^3/\text{h} \\ Q \text{ śr. dobowy} &= 3\,000 \text{ m}^3/\text{dobę} \\ Q \text{ max. roczny} &= 1\,102\,386 \text{ m}^3/\text{rok} \end{aligned}$$

- Q max. dobowy = 6 550 m³/dobę

Wskaźnikowy poziom efektywności środowiskowej 0,7 m³/tonę buraków.

II.4.2.D.2. Miejsce odprowadzenia ścieków

Miejsce odprowadzenia ścieków

Odprowadzenie ścieków do rowu melioracji szczegółowej tj. Kanału Fabrycznego w km. 3+645 (odprowadzenie do ziemi wg kryteriów przedstawionych w ustawie Prawo wodne), a dalej do Rzeki Fryba w km. 30+750

Współrzędne miejsca wprowadzania ścieków przez przegrodę betonową na zbiorniku ścieków oczyszczonych do Kanału Fabrycznego 53°11'10.14 N 18°35'06.01 E (współrzędne w układzie PL-2000: X = 5895044, Y = 6539105)

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. Wypłacenie 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 wykaszaniu 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.

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:

A.1. Instalacja, w tym do spalania paliw o mocy nie mniejszej niż 50 MW – do 01.01.2025r.:

1. przeprowadzenia pomiarów na posiadanych emitatorach 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. uzgadniania ze Starostą Toruńskim wszelkich zmian technicznych i technologicznych dotyczących źródeł emisji zanieczyszczeń i emitorów mających wpływ na wielkość emisji, prowadzenia stałej kontroli instalacji, w tym czasu pracy instalacji.

1.A.2. Instalacja do spalania paliw o mocy nie mniejszej niż 50 MW – od daty uruchomienia kotła OOG80:

1. monitorować główne parametry procesu (ilość spalanego paliwa, zawartość O₂ w spalinach, temperatura spalin) zgodnie z obowiązującymi przepisami, w tym BAT 3
2. Zgodnie z BAT 4 i BAT 11 prowadzić ciągły monitoring zawartości tlenków azotu i tlenku węgla w spalinach
3. wyniki pomiarów przedkładać Staroście Toruńskiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, Delegatura w Toruniu, zgodnie z obowiązującymi przepisami,
4. ewidencjonowania wyników przeprowadzanych pomiarów oraz ich przechowywanie przez okres 5 lat, od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą zgodnie z obowiązującymi przepisami,
5. uzgadniania ze Starostą Toruńskim wszelkich zmian technicznych i technologicznych dotyczących źródeł emisji zanieczyszczeń i emitorów mających wpływ na wielkość emisji 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 ciągłych ilości ścieków i przedłożenie ich Staroście Toruńskiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, Delegatura w Toruniu, zgodnie z obowiązującymi przepisami,
2. próbkę średniodobową do badań jakości odprowadzanych ścieków w regularnych odstępach czasu pobierać z częstotliwością nie rzadziej niż raz na miesiąc i przedkładać je Staroście Toruńskiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, Delegatura w Toruniu, zgodnie z obowiązującymi przepisami,
3. ewidencjonowania wyników przeprowadzanych pomiarów oraz ich przechowywanie przez okres 5 lat, od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą zgodnie z obowiązującymi przepisami.
4. Zgodnie z BAT 3:
 - stały monitoring przepływu ścieków i temperatura w przy napływie do hydrolizatora i reaktora beztlenowego,
5. 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.

III.5. Monitoring gleby i wód gruntowych.

Zgodnie z art. 217a. ustawy Prawo Ochrony Środowiska oraz zgodnie z właściwym rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 09 września 2002r. w sprawie standardów jakości gleby oraz standardów jakości ziemi Zakład zobowiązany jest do prowadzenia i wykonywania monitoringu gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym:

- badanie zanieczyszczenia gleby i ziemi wykonywane co najmniej raz na 10 lat;
- pomiary zawartości substancji w wodach gruntowych, w tym poboru próbek, wykonywane co najmniej raz na 5 lat.

Badania lub pomiary winny być wykonywane przez laboratoria określone wz art. 147a ust. 1 pkt 1 lub ust. 1a. ustawy Prawo ochrony środowiska.

III.6 Monitoring wód powierzchniowych:

- należy prowadzić rejestr ilości pobranej wody w oparciu o pomiar dobowy,

- należy prowadzić rejestr poziomu zwierciadła wody w jeziorze w oparciu o odczyty wskaźników wody wodowskazowej z częstotliwością raz w tygodniu

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.

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.

VI. OKREŚLAM SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU AWARII I OGRANICZENIA JEJ SKUTKÓW

Zgodnie z wymaganiami ustawy z dnia 27.04.2001 r. Prawo ochrony środowiska w zakresie instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym, w razie wystąpienia awarii uprawniony podejmuje następujące działania:

- 1) Natychmiast zawiadamia o tym fakcie właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska,

- 2) Niezwłocznie przekazuje ww. organom, informacje:
 - a) o okolicznościach awarii,
 - b) o niebezpiecznych substancjach związanych z awarią,
 - c) umożliwiające dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i dla środowiska,
 - d) o podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu się,
- 3) Na bieżąco aktualizuje podawane informacje, odpowiednio do zmiany sytuacji.

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.

VII. USTALAM SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII

- uzyskanie wysokiej sprawności urządzeń energetycznych,
- automatyzacja procesów produkcyjnych,
- zapewnienie niezawodności działania obiektu poprzez utrzymanie w sprawności urządzeń technologicznych,
- optymalizację procesów pod kątem wtórnego wykorzystania ciepła,
- instalowanie urządzeń o maksymalnej sprawności energetycznej,
- prowadzenie bieżących i okresowych szkoleń dla osób obsługujących urządzenia technologiczne w zakresie ich prawidłowej obsługi,
- kontrola i optymalizacja podstawowych wskaźników charakteryzujących instalacje w odniesieniu do 1 Mg surowca.

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.

Zgodnie z BAT 33:

- wykorzystywać nowoczesne pieców, 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

Zgodnie z BAT 34:

- wdrożenie System Zarządzania Energią ISO 50001
- zakup kamienia do pieca jako surowca o określonej granulacji
- 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.

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 w innym,
- stosowanie energooszczędnych źródeł oświetlenia,
- wykorzystanie powracających kondensatów,
- stosowanie systemu kontroli procesu,
- stosowanie izolacji ciągów przesyłowych pary,
- stosowanie wielostopniowego odparowywania,

Zgodnie z BAT 35:

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

VII.3. W odniesieniu do instalacji do spalania paliw o mocy nie mniejszej niż 50 MW – od 01.01.2025 r.

Zgodnie z BAT 2:

- przeprowadzić badania efektywności spalania przy pełnym obciążeniu kotła podczas badań związanych z odbiorem źródła

Zgodnie z BAT 9:

- posiadać informację na temat parametrów spalnego paliwa w szczególności obejmującą jego wartość opałową, zawartość siarki i części stałych

Zgodnie z BAT 12.

- prowadzić stały nadzór nad procesem spalania,
- zoptymalizować proces spalania,
- wykorzystywać powstające skropliny,
- stosować izolację instalacji

Zgodnie z BAT 40

- wyznaczyć sprawność elektryczną układu i utrzymywać ją w zakresie 39 – 42,5%
- wyznaczyć jednostkowe zużycie paliwa netto i utrzymywać je w zakresie 78 – 95%

VIII. OKREŚLAM SPOSOBY POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI

W przypadku zakończenia działalności Zakładu wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów ustawy z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane (tekst jednolity Dz.U. Nr 106, poz. 1126 z późn. zm.).

Należy sporządzić projekt likwidacji obiektów i urządzeń uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska, głównie w odniesieniu do ochrony przed hałasem i gospodarki odpadami, takich jak:

- segregację i selekcję wytwarzanych odpadów,
 - bezpieczne, czasowe magazynowanie posegregowanych odpadów z ustaleniem sposobu i miejsca magazynowania,
 - rewitalizację terenu po zlikwidowaniu instalacji,
- zachowanie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.

IX. USTALAM KRYTERIA ISTOTNEJ ZMIANY INSTALACJI

1. Uruchomienie nowego źródła emisji,
2. Uruchomienie nowej instalacji związanej ze zwiększeniem negatywnego oddziaływania na środowisko.

Nie jest istotną zmianą instalacji zwiększenie produkcji cukru bez zmiany wielkości emisji.

X. ZOBOWIĄDUJE SIĘ PROWADZĄCEGO INSTALACJĘ DO:

- należy informować Starostę Toruńskiego o zmianach wprowadzanych w instalacji i ich wpływie na warunki określone w decyzji

XI. OKREŚLAM TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA NA BEZTERMINOWY.

2. wygasić decyzję Starosty Toruńskiego – pozwolenia zintegrowanego, z dnia 10 sierpnia 2022r. znak OS.6222.1.2022.KKK oraz OS.6222.1.2024.KKK z dnia 07 sierpnia 2024r.

U z a s a d n i e

W dniu 15 października 2024r. Dariusz Zieliński i Tomasz Soliwodzki reprezentujący Nordzucker Polska S.A., ul. 5 Stycznia 54, 64-330 Opalenica złożyli wniosek dotyczący ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego dla Zakładu Produkcyjnego w Chełmży tj. decyzji Starosty Toruńskiego – pozwolenia zintegrowanego, z dnia

10 sierpnia 2022r. znak OS.6222.1.2022.KKK oraz OS.6222.1.2024.KKK z dnia 07 sierpnia 2024r.

Zawiadomiono strony o wszczęciu postępowania. Nie wniesiono uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 217 ust. 1-2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego na wniosek prowadzącego instalację wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. Jednocześnie stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia.

Mając na uwadze ww. zapis Starosta Toruński ujednoczył przedmiotowe pozwolenie bez dokonywania zmian z wszystkich wydanych decyzji dla zakładu oraz wygasił ww. pozwolenia.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

P o u c z e n i e

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.

Otrzymują:

1. Nordzucker Polska S.A,
ul. 5 stycznia 54, 64-330 Opalenica
2. Aa



Z up. Starosty
mgr Katarzyna Karwałowska-Kowalska
Główny specjalista
ds. ochrony środowiska

Do wiadomości:

1. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie -
Zarząd Zlewni w Toruniu
ul. Popiełuszki 3, 87-100 Toruń
2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska –
Delegatura w Toruniu
3. Minister Klimatu
ul. Wawelska 52/54,00-922 Warszawa

Niniejsze pozwolenie wydano po uiszczeniu opłaty skarbowej 10 zł zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej na rachunek Urzędu Miasta Torunia w Banku Millennium nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799